

技术说明

ONYX HD 三工序颜色（工序二为半透明色） 的板块间驳口修补工艺 B 3.5

工艺描述

此喷涂系统规范了工序二为半透明层 ONYX HD 三工序颜色(如 Mazda 41V / 46V 或雷诺 NNP)，在板块间驳口修补的流程. 所有需要喷涂半透明层的颜色都需要事先确定这道工序的喷涂层数和在不同车辆上的喷涂工艺。因此，可以在喷涂了工序一的漆膜上喷涂不同层数的工序二半透明层，来判断最接近的效果需要喷涂的层数。

此修补工艺具有物料简单且节省时间的优势：

- 更简单和安全的驳口修补工艺
- 不需要使用 ONYX 驳口树脂 A 2520.

建议: 在喷涂到车件前先喷板校对颜色.

性能

原则上，单个板件的 ONYX HD 半透明底色漆修补是可行的，因而无需喷涂到相邻车件。但当色差超出可接受范围时，则更适合对损伤区域做板块内和 / 或板块间驳口工艺，这样比花费时间去调整颜色更为高效和经济

提示:

- 遵照推荐的闪干时间.
- 层间闪干至表面完全哑光.
- 可以通过吹风筒等设备来减少闪干时间.
- 喷涂完成之后适当地提高喷房温度或在 40°C 烘烤一下能提高表面性能.
- 底色漆膜厚增加时要适当延长闪干时间.

轨道式打磨机打磨中涂漆时，使用细度在 P500 至 P1000 之间的砂纸.

基材

- R-M 中涂底漆
- 完全固化且耐溶剂的原厂漆膜
- 完全固化且耐溶剂的修补漆膜

产品准备

- PK1000/ PK 2000 清洁剂
- ONYX HD 色母
- HYDROMIX 水性漆调整剂
- RAPIDCLEAR C 2570 快干清漆

安全指引

产品不排除含有小于 0.1 微米的颗粒
产品仅供专业人士使用

技术说明中的数据是基于现有知识和经验而得出。考虑到实际过程中有很多因素可能影响到产品的施工和应用，使用者应根据实际情况作测试并按需作调整；这些数据不能视作某项性能的保证，该产品也不应视作对特殊用途也有适用性。有关产品的描述，图表，数据，应用比例，重量等只是作为通用信息，可以在未知会使用前者作修改，也不影响既有合同中约定的产品品质（产品规格）。使用者可从 RM 网站 www.rmpaint.com 或销售伙伴处获得最新版本的技术说明书，新版本自动取代旧版本。使用者应尊重技术说明书的所有权并尊重现有的法律法规

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 05/2019

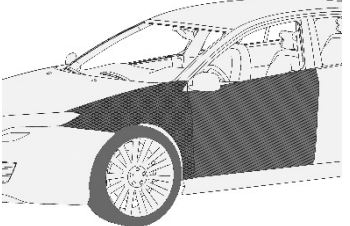


ONYX HD 三工序颜色（工序二为半透明色） 的板块间驳口修补工艺

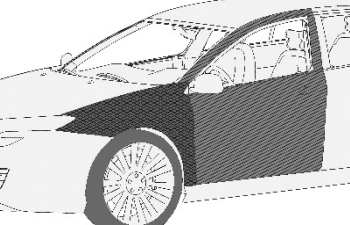
B 3.5

使用此产品时请严格遵守安全指引并佩戴好个人防护用品

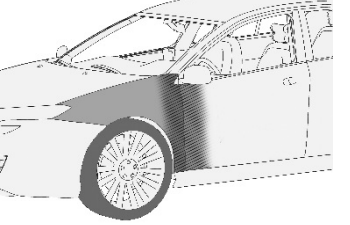
1) 相邻板面的前处理

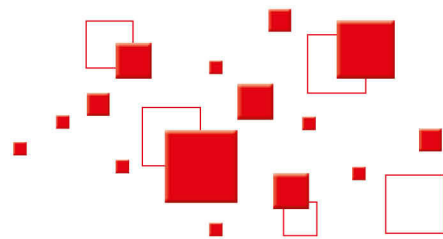
	<p>PK 1000 清洁.</p> <p>P1000 – P1200 泡沫垫打磨.</p> <p>PK 2000 清洁.</p> <p>必要时请遮蔽相邻的板面.</p>
---	---

2) 新板件 / 损伤板面的修补 (工序一)

	<p>遮蔽: 用遮蔽纸遮蔽相邻板件</p> <p>混合比例: ONYX HD 工序一 100% (体积比) 水性漆调整剂 60% (体积比)</p> <p>喷枪: 1.4 – 1.5 毫米 HVLP</p> <p>气压: 2.0 巴</p> <p>喷涂: 2 (喷涂到遮盖) + ½ 匹配效果</p> <p>提示: 最后一次涂膜表干之后, 去除相邻板面的遮蔽纸 用工序 1 的油漆向相邻板面做过渡喷涂, 第二层需要大于第一层的喷涂面积, 以获得平滑的过渡效果。 将驳口区域控制在最小区域, 过渡喷涂时气压不高于 1.5 巴。这次驳口喷涂中不需要用到 A2520 驳口树脂。</p>
--	--

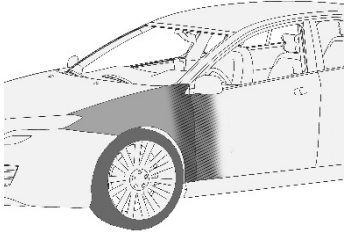
2.1) 过渡区域向相邻区域的喷涂 工序一

	<p>混合比例: ONYX HD 工序一 100% (体积比) 水性漆调整剂 60% (体积比)</p> <p>喷枪: 1.4 – 1.5 毫米 HVLP</p> <p>气压: 1.0 – 1.5 巴</p> <p>喷涂: 在修补板件和相邻板件德边缘过渡喷涂 1 - 2 + ½ 效果层</p> <p>闪干: 闪干至哑光</p> <p>提示: 过渡喷涂时降低气压。 当步骤 1 漆膜干燥之后, 用粘尘布擦去飞漆。</p>
---	--

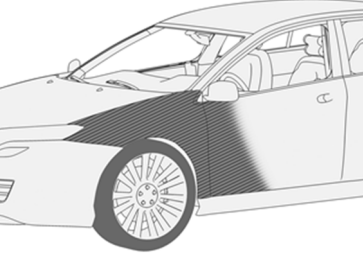


ONYX HD 三工序颜色（工序二为半透明色） 的板块间驳口修补工艺 B 3.5

2.2) 过渡区域的喷涂 [可选]

	混合比例:		
	混合物 A	HB 100	100% (体积比)
		水性漆调整剂	60% (体积比)
	混合物 B	HB 100 RFU	100% (体积比)
		ONYX HD 工序一 RFU	30% (体积比)
	喷枪:	1.4 – 1.5 毫米 HVLP	
	气压:	1.0 – 1.5 巴	
	喷涂:	2 – 3 层	
闪干:	闪干至哑光		
提示:	为了让某些颜色平滑过渡，需要在过渡区域进行此驳口喷涂步骤，从外侧向里喷涂 2 – 3 层。漆膜干燥之后用粘尘布擦去飞漆。		

3) 新板件 / 损伤板面的及相邻板面的修补， 工序二

	混合比例:	ONYX HD 工序二底色漆	100% (体积比)
		水性漆调整剂	60% (体积比)
	喷枪:	1.4 – 1.5 毫米 HVLP	
	气压:	修补板件 2.0 巴. 过渡区域 1.5 巴	
	喷涂:	1 - 2 + ½ 效果层	
	闪干:	闪干至哑光	
提示:	降低气压向相邻板面做过渡喷涂，第二层需要大于第一层的喷涂面积，以获得平滑的过渡效果。用 1.5 巴的气压在修补区域喷涂效果层。		

4) 喷涂快干清漆 C 2570

	混合比例:	快干清漆 C 2570*	300% (体积比)
		H 2500, H 2520, H 2550	100% (体积比)
		R 2200	100% (体积比)
	喷枪:	1.3 – 1.4	
	喷涂:	1½ 层	
	闪干:	无需闪干	
	干燥:	60°C 15 分钟	