

## R-M 哑光清漆系统

### B 6.1

#### 应用

ONYX HD / DIAMONT 水性底色漆之上的清漆如需达到均匀的哑光效果可利用哑光清漆系统，可将哑光清漆 SILICATOP 和 SATINTOP II 按不同比例混合，得到不同程度的光泽效果范围：12 - 65 度之间（光源入射角 60 度），

#### 背景：

同一辆车上的原厂哑光漆和修补哑光漆漆面的光泽度有可能不同，由此会增加修补工作量

#### 影响因素

- 不同车身部位的原厂哑光车漆的光泽度有差异，如水平面垂直板件间的差异
- 汽车生产商使用了不同光泽度的哑光清漆
- 修补过程中，哑光清漆喷涂如果闪干时间不充分，或者膜厚的不均匀都可能导致不一样的光泽效果，另外底色漆膜厚未达标或者喷涂时重叠手法不正确也会影响到光泽效果

#### 方法：

- 为了避免修补时产生的光泽偏差，R-M 建议遵循推荐的底色漆和哑光清漆的漆膜厚度。喷涂哑光清漆时，需保证足够长的层间闪干时间（层间及烘烤前闪干至哑光，喷涂第一层后闪干 10-15 分钟，第二层闪干 15-20 分钟。闪干时间不可超过 25 分钟建议对照 R-M 哑光清漆样卡来确定待修补车漆的光泽度
- 以上建议适用于素色漆和金属漆，浅色和纯银粉颜色的光泽度可能会略高一些，因此我们建议车身修补前先喷涂小样板
- SILICATOP 和 SATINTOP II 可直接喷涂于塑料件而无需添加柔软添加剂
- 哑光车漆不能用抛光手法去除尘点
- 哑光清漆不可以做过渡，因此，通常清漆喷涂需要覆盖到整个板件

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，可以在未知会使用者前作修改，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](http://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, 10/2017



## R-M 哑光清漆系统

### B 6.1

#### 其它信息:

必须避免以下操作:

- 抛光或打磨清漆表面
- 使用蜡或抛光剂
- 使用海绵砂纸 (家用海绵, 抹布等)
- 使用强效产品 (清洁剂, 油, 脂等)

清洁指导:

- 不能用自动洗车机洗车
- 不能在太阳直射下洗车
- 洗车前须用压缩空气除去尘点
- 先用水湿润鸟粪等尘点, 再用高压水枪冲洗
- 强烈建议手工洗车, 用软质海绵, 中性清洁剂及大量的水清洗.
- 洗后的车最好用压缩空气吹干, 或者柔软皮革擦干

#### 底材

- R-M 中涂底漆 (R-M PREP'ART 修补工艺)
- 汽车原厂漆, 完全固化且耐溶剂
- 汽车修补漆, 完全固化且耐溶剂

#### 产品准备

- PK 2000 清洁剂
- ONYX HD 或 DIAMONT 底色漆
- SATINTOP II / SILICATOP
- H 2490

#### 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
- 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

#### 前处理



PK 2000 清洁

# 技术说明





## R-M 哑光清漆系统

### B 6.1

#### 喷涂底色漆

	DIAMONT, ONYX HD 参考 TDS
---	----------------------------

#### 喷涂哑光清漆

	光泽度范围 12 - 65 度的清漆匹配							
	固化剂为 H 2490:							
	混合比例 % 体积比	光泽度 +/- 2 (60 度角)						
		12	20	25	30	40	53	65
	SILICATOP	100	85	75	55	40	30	/
SATINTOP II	/	15	25	45	60	70	100	
	喷涂前应搅拌均匀							
	清漆混合物	100% (体积比)			100 克			
	H 2490	50% (体积比)			50 克			
	HVLP 喷枪 兼容喷枪	1.3 - 1.5 毫米 1.3 - 1.4 毫米			雾化气压 0.7 巴 2.0 - 2.5 巴			
	喷涂层数:	2						
	膜厚:	40 - 50 微米						
	层间及烘烤前闪干至哑光。层间及烘烤前闪干至哑光，喷涂第一层后闪干 10-15 分钟，第二层闪干 15-20 分钟。闪干时间不可超过 25 分钟							
	60°C 干燥:	30 分钟						