

# 技术说明

## ONYX HD

### HB 10S 超级亮银粉

#### C 3.1

#### 特性

用到 HB 10S 超级亮银粉的颜色有 BMW A80, BMW A91, VW LZ49 等

#### 1. 非过渡喷涂

##### 1-1. 底材

喷涂了 PROFILLER 填充中涂底漆（灰），PERFECTFILLER 快干填充中涂底漆（灰），EUROXY CP 环氧填充中涂底漆或固化完全且耐溶剂的旧漆膜

##### 1-2. 预处理

- 1) 双动作打磨机，P500 砂纸打磨基材
- 2) 双动作打磨机，用 P1000 砂纸去除 P500 砂纸的打磨痕迹
- 3) PK 2000 除油

#### 注意：

- 如果填充中涂的表面粗糙，将影响最终的外观效果
- P500 砂纸的打磨痕迹不去除，将会影响外观效果或显现打磨痕迹
- 使用打磨指导层来控制打磨程序
- 使用轨道式打磨机时加一个软垫

#### 产品准备

- HB 100
- HYDROMIX
- ONYX HD 超级亮银粉
- R-M 清漆

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, 04/2016



## ONYX HD

### HB 10S 超级亮银粉

#### C 3.1

##### 1-3. 喷涂 HB 100

混合比例:

HB 100 100% (体积比)

HYDROMIX 60% (体积比)

(加入 HYDROMIX 后立即搅拌)

喷涂层数: 1 个湿层

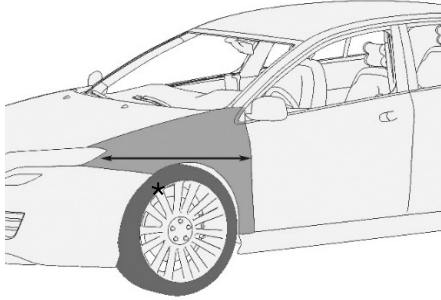
闪干时间: 20°C, 15 分钟

喷枪设置: 1.4 - 1.5 毫米 HVLP

气压: 2.0 巴

**注意:**

- 作底层漆用, 湿喷一层以避免表面剥落
- 必须有足够的闪干时间以避免外观缺陷



\* = 1 湿层

##### 1-4. 喷涂 HB 10S 超级亮银粉色漆层

R-M 经销商提供的 ONYX HD HB 10S 超级亮银粉

ONYX HD 超级亮银粉 100% (体积比)

HYDROMIX 60% (体积比)

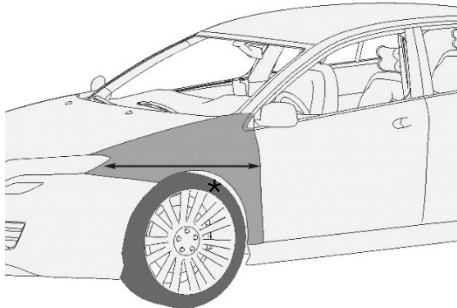
(加入 HYDROMIX 后立即搅拌)

喷涂层数: 2 - 3 层 + 2 层效果层

干燥时间: 喷涂每个涂层后, 需闪干至表面哑光

喷枪设置: 1.4 - 1.5 毫米 HVLP

气压: 2.0 巴



\* = 2 - 3 层 + 2 层效果层

## ONYX HD

### HB 10S 超级亮银粉

#### C 3.1

#### 1.5. 喷涂 R-M 清漆

根据技术说明书要求喷涂 R-M 清漆

#### 2. 过渡喷涂

##### 2-1. 底材

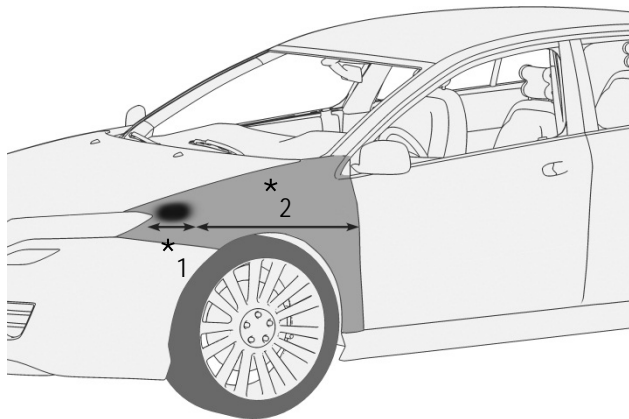
喷涂了 PROFILLER 填充中涂底漆（灰）， PERFECTFILLER 快干填充中涂底漆（灰）， EUROXY CP 环氧填充中涂底漆或固化完全且耐溶剂的旧漆膜

##### 2-2. 前处理

- 1) 双动作打磨机， P500 砂纸打磨底材
- 2) 双动作打磨机， P1000 砂纸去除 P500 的打磨痕迹
- 3) 双动作打磨机， P1500 砂纸打磨边缘区域
- 4) PK 2000 除油

##### 注意：

- 如果填充中涂的表面粗糙，将影响最终的外观效果
- P500 砂纸的打磨痕迹不去除，将会影响外观效果或显现打磨痕迹
- 使用打磨指导层来控制打磨程序
- 使用轨道式打磨机时加一个软垫



\* 1= P500 / P1000

\* 2= P1500

# 技术说明

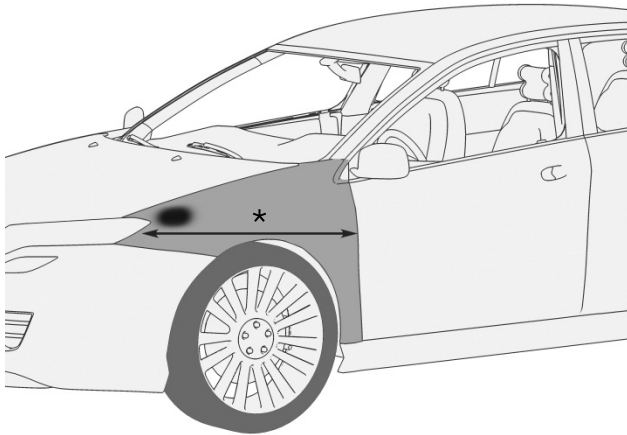
## ONYX HD

### HB 10S 超级亮银粉

#### C 3.1

#### 2-3. 喷涂 HB 100 (1)

混合比例:	
HB100	100% (体积比)
HYDROMIX	60% (体积比)
喷涂层数	1 个湿层
闪干时间:	闪干至表面哑光
喷枪设置	1.4 - 1.5 毫米 HVLP
气压:	2.0 巴

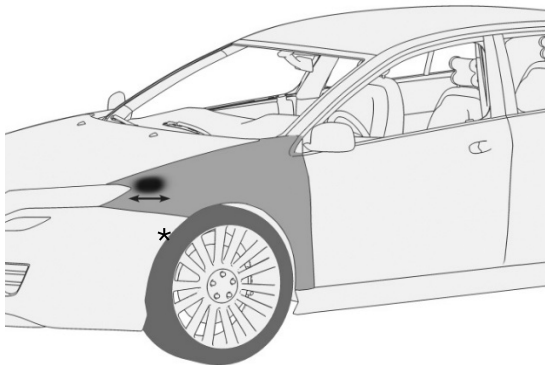


\* = 1 湿层

#### 2-4. 喷涂 HB 10S 超级亮银粉色漆层 (1)

R-M 经销商提供的 ONYX HD 超级亮银粉色漆

混合比例:	
ONYX HD 超级亮银粉	100% (体积比)
HYDROMIX	60% (体积比)
(加入 HYDROMIX 后立即搅拌)	
喷涂层数:	2 - 3
闪烁时间:	每层之间, 闪干至哑光
喷枪设置	1.4 - 1.5 毫米 HVLP
气压:	1.0 - 1.5 巴



\* = 2 - 3 层

## ONYX HD

### HB 10S 超级亮银粉

#### C 3.1

#### 2-5. 喷涂 HB 100 (2)

混合比例:

HB100 三工序调和树脂 100% (体积比)

HYDROMIX 水性漆调整剂 60% (体积比)

喷涂层数: 1 个湿层

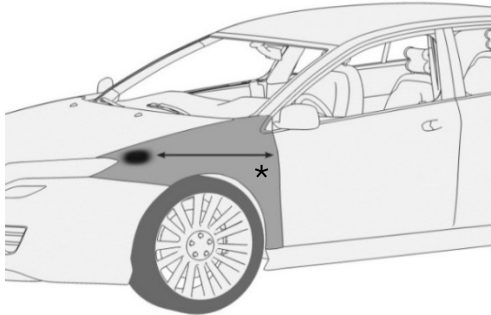
闪干时间: 闪干至表面哑光

喷枪设置: 1.4 - 1.5 毫米 HVLP

气压: 2.0 巴

**注意:**

- 喷超级亮银粉的效果层之前，在过渡区域先湿喷一层驳口清漆来避免漆雾飘过去而引起的颜色差异



\* = 1 湿层

#### 2-6. 喷涂 HB 10S 超级亮银粉色漆层 (2)

经销商提供的 ONYX HD 超级亮银粉色漆

混合比例:

ONYX HD 超级亮银粉 100% (体积比)

HYDROMIX 60% (体积比)

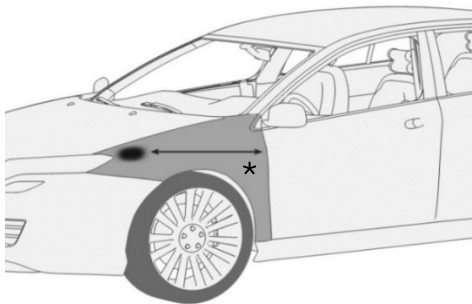
(加入 HYDROMIX 后立即搅拌)

喷涂层数: 2 层效果层

闪干时间: 每喷完一层，闪干至表面哑光

喷枪设置: 1.4 - 1.5 毫米 HVLP

气压: 0.8 - 1.5 巴



\* = 2 层效果层

#### 2-7. 喷涂 R-M 清漆

根据技术说明书要求喷涂 R-M 清漆