

PREP'ART

塑料件，损伤部件

A 1.6

工艺描述

PREP'ART 工艺由六个适用于所有汽车维修涂装常见的底材修补工艺组成
专业的喷漆技师应按照工艺步骤操作，才能确保高标准，高品质，高效率的修补效果

底材

- 有损伤的塑料外饰件
- 材质修补过的塑料件



产品准备

- PK 600 / PK 700, PK 1000 或 PK 2000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- PERFECTFILLER GREY
- FLEX

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

预处理

| | | |
|---|---------|---------|
|  | PK 600 | PK 700 |
|  | | PK 1000 |
|  | P400 打磨 | P400 打磨 |
|  | PK 1000 | PK 1000 |

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 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, 03/2018






技术说明

PREP'ART




塑料件，损伤部件

A 1.6

原子灰

| | | |
|---|--|----------------------|
|  | STOP FLEX Hardener 不适用于高度柔韧的塑料底材 | 100 克 3 克 |
|  | 层数： 膜厚： | 2 - 3 最厚 2 - 3 毫米 |
|  | 20°C 60°C | 25 - 35 分钟 15 分钟 |
|  | (短波) (中波) | 8 分钟, 50 % 10 分钟 |
|  | P80, P150, P240, P320 干磨 | |

底漆






| | | |
|---|---|---------------|
|  | AM 870 SEALERPLAST 90 自喷罐塑料底漆 使用前摇晃 2 分钟使之充分混合 | |
|  | 喷涂层数： 膜厚： | 1 - 2 5 微米 |
|  | 20°C 闪干： | 15 分钟 |

PREP'ART


塑料件，损伤部件

A 1.6

中涂漆

| | |
|---|---|
|  | <p>PERFECTFILLER 快干中涂底漆 灰 400% (体积比) 100 克 FLEX 100% (体积比) 16 克 D 70 / D 80 150% (体积比) 23 克 FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300 100% (体积比) 14 克</p> <p>也可参照 PREP'ART 前处理工艺 A 1.6.1 “底漆的混合比例”，使用底漆混合物或用于塑料件的高韧性底漆混合物</p> |
|  | <p>喷涂层数: 2 膜厚: 50 - 70 微米</p> |
|  | <p>20°C 干燥: 3 小时 60°C 干燥: 20 分钟</p> |
|  | <p>(短波) 9 分钟</p> |
|  | <p>P400 干磨，之后 PK 2000 清洁</p> |

面漆

| | |
|---|--|
|  | <p>ONYX HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS 参考 A 1.6.3 - A 1.6.4 + A 1.6.6</p> |
|---|--|