

UV 涂装工艺

用 1K UV 填充中涂底漆修补塑料件的涂装工艺

A 1.7

工艺描述

采用 1K UV-A 技术的高效修补方案，适合需要用中涂底漆修复的小/中等损伤的修补，与现有修补工艺相比，能耗更低，施工时间更短。UV 技术使干燥快速且板材温度不受影响
纯的聚丙烯 (PP) 和聚乙烯 (PE) 不能涂装，为确保可涂装性能，车用塑料件用改性塑料制成，所以可涂装，尽管这类塑料件经常被标注为 PP, 但实际可涂装

底材

- 表面有损伤的塑料外饰件
- 材质修补过的塑料件(如用 Teroson 材料修补)







产品准备

- PK 600 / PK 700 / PK 1000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- LIGHT FILLER GREY P 2530

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
	损伤区域: P80-P600 整个板件: 百洁布	损伤区域: P80-P600 整个板件: 百洁布
	PK 1000	PK 1000
	60°C	60°C
	1 小时	1 小时
	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

UV 涂装工艺




用 1K UV 填充中涂底漆修补塑料件的涂装工艺

A 1.7

原子灰

	STOP FLEX Hardener 高弹性塑料底材不适用	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	
	PK 1000	

底漆







	AM 870 SEALERPLAST 90 使用前用力摇晃 2 分钟	
	层数: 膜厚:	1 - 2 5 微米
	20°C 闪干:	15 分钟

UV 涂装工艺

用 1K UV 填充中涂底漆修补塑料件的涂装工艺


A 1.7

LIGHT FILLER GREY P 2530

	本产品开罐即用		
	HVL/ RP 喷枪	1.1 毫米 1.1 毫米	2.0 巴 2.0 巴
	喷涂层数 膜厚	$\frac{1}{2} + 1$ 不超过 80 微米	
	闪干 20°C 膜厚增加时 · 闪干时间相应延长	层间 20 分钟	
	UV 紫外线干燥 (UV-A > 6 mW/cm ²)	5 分钟	
	P400 - P500 干磨		
	PK 1000		

注：不要喷涂到遮盖，膜厚不应超过 80 微米

要想达到好的干燥性能，需要确保一定的距离以及紫外线灯的加热时间，且需要顾及到阴影边缘面漆

	ONYX HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS 根据产品技术说明书施工		
---	---	--	--