












型号: 458 Italia Europe - 预备钢板并给钢板上漆

E6.04准备和喷涂薄钢板




CeramiClear™提保维修系统，常规打磨，用于钢质基层，整体或局部重新喷涂，用于石屑区域和可着色表面涂料。

	基层			
	裸钢	镀锌钢	E-Coat（备件）	OE漆饰
清洁/打磨	见下文	见下文	见下文	见下文
腻子/填料	Galvaplant 77	Galvaplant 77		
底层涂料	Universal 831	Universal 831		
表面涂料	Deltron D821 MS/HS	Deltron D821 MS/HS	Deltron D821 MS/HS	
中间涂料	Deltron BC	Deltron BC	Deltron BC	Deltron BC
透明涂料	Deltron D8105 Deltron D8109	Deltron D8105 Deltron D8109	Deltron D8105 Deltron D8109	Deltron D8105 Deltron D8109

基层准备和清洁													
	详细信息请参见“打磨和清洁”章节。												
	<p>首先用水彻底清洁</p> <p>任何旧漆（OE漆饰）以去除任何水溶性脏污。用适当的预清洁剂进行清洁，例如D837（DX330）酒精拭剂或D845（DX310）高强度脱脂剂。如果实施任何VOC法规，则使用D8401水溶性低VOC清洁剂。</p>												
	<p>打磨（有旋转轨道的机器）</p> <p>以下砂纸等级取决于基层。为达到最佳结果，可使用引导涂料：</p> <table><tr><td>钢</td><td>P80 - P220, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布</td></tr><tr><td>镀锌钢</td><td>P320 - P400, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布</td></tr><tr><td>镀锡钢</td><td>P80-P220</td></tr><tr><td>铝/镁</td><td>P150 - P220, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布</td></tr><tr><td>E-Coat（备件）</td><td>P280 - P400, 3M Scotch-Brite小灰布, 3M超精细小软布（无瑕疵E-Coat只需清洁）</td></tr><tr><td>OE漆饰/修复涂层</td><td>P240 - P400, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布</td></tr></table>	钢	P80 - P220, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布	镀锌钢	P320 - P400, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布	镀锡钢	P80-P220	铝/镁	P150 - P220, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布	E-Coat（备件）	P280 - P400, 3M Scotch-Brite小灰布, 3M超精细小软布（无瑕疵E-Coat只需清洁）	OE漆饰/修复涂层	P240 - P400, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布
钢	P80 - P220, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布												
镀锌钢	P320 - P400, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布												
镀锡钢	P80-P220												
铝/镁	P150 - P220, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布												
E-Coat（备件）	P280 - P400, 3M Scotch-Brite小灰布, 3M超精细小软布（无瑕疵E-Coat只需清洁）												
OE漆饰/修复涂层	P240 - P400, 3M Scotch-Brite小红布, 3M超精细小软布												
	<p>打磨（手动）</p> <p>以下砂纸等级取决于基层</p> <table><tr><td>E-Coat（备件）</td><td>P600 - P800, 3M超精细小软布（无瑕疵E-Coat只需清洁）</td></tr><tr><td>OE漆饰/修复涂层</td><td>P600 - P800, 3M超精细小软布</td></tr></table>	E-Coat（备件）	P600 - P800, 3M超精细小软布（无瑕疵E-Coat只需清洁）	OE漆饰/修复涂层	P600 - P800, 3M超精细小软布								
E-Coat（备件）	P600 - P800, 3M超精细小软布（无瑕疵E-Coat只需清洁）												
OE漆饰/修复涂层	P600 - P800, 3M超精细小软布												
	用净水进行彻底湿打磨清洗。用适当的预清洁剂进行清洁，例如D837 DX330酒精拭剂或D845 DX310高强度脱脂剂。如果实施任何VOC法规，则使用D8401水溶性低VOC清洁剂。在4小时之内覆涂任何暴露的铝。												



Galvaplant 77			
	详细信息请参见技术数据表 “76 - 填料”		
 	详细信息请参见 “打磨和清洁” 章节		
	具有的硬化剂 (A665、A666、A667)	从5°C到10°C 从10°C到20°C 从20°C到30°C	2.5 % - 3.0 % 从2.0°C到2.5°C 从1.5 °C到2.0 °C (通过重量)
	：使用合适的刀具或扩展器。必要时施加一个或多个涂层，在20时涂层之间允许5 - 10分钟。 Galvaplant 77可以直接用在裸金属上。		
 	要打磨： 5 °C到10 °C 25 - 35分钟 10 °C到20 °C 20 - 30分钟 20 °C到30 °C 15 -20分钟 中等 5 - 6分钟 短 4 - 5分钟		
	打磨砂纸等级： 在20 °C时：	P80 - P120 - P240 30分钟	

Deltron D831 Universel		
	详细信息请参见技术数据表 “10 Universel D831”	
 	详细信息请参见 “打磨和清洁” 章节	
	比例 D831 D832/D833 *	1 vol 1 vol
	* 用于特殊的温度和湿度条件 (> 35 °C/ 70%) 且对于较大区域，使用缓慢反应稀释剂D833	
	涂饰次数：2-3	


	20°C时两次喷涂的间隔时间：5分钟
	时间： <div>无尘5分钟</div> <div>在 20°C时打磨30 - 45分钟（D832）</div> <div>在 35°C时打磨30 - 45分钟（D833）</div> <div>干膜层形成：15 - 20µm</div>
	/重新喷涂：用P400（干的），必要时 覆涂/重新喷涂时间： 在20°C时（空气干燥）：30 - 40分钟

Deltron D821 2K HS防缺口底层涂料[底层涂料 表层涂料]

/有关详细信息，请参见技术数据表“104 Deltron D821”

 	详细信息请参见“打磨和清洁”章节
--	------------------



和稀释剂选择：有关详细信息，请参见“硬化剂和稀释剂”章节

	比例 <div>5 volD8213 vol</div> <div>1 volMS硬化剂1 vol</div> <div>1 vol稀释剂1 vol</div> <div>3 volD8213 vol</div> <div>1 volDG1 vol</div> <div>1 volMS硬化剂1.5 vol</div> <div>1 vol稀释剂1 vol</div>
--	--

	涂饰次数：2-3
--	----------

	20°C时两次喷涂的间隔时间：10 - 15分钟 在20°C时的烘干之前：10 - 15分钟
--	---

 	时间： <div>在 20°C无尘时35分钟</div> <div>在20°C时干燥1.5 - 2小时（已着色：2 - 2.5小时）</div> <div>在20°C时干燥整夜</div> <div>在60°C时干燥20 - 25分钟；已着色：30分钟（金属温度）</div>
--	--


	干燥（IR） 干膜层形成：70 - 110µm（已着色：60 - 90µm)
 	用P400（干）或P800（湿）

要通过本修复系统使用的认可顶层涂料	
Deltron BC Deltron D8105	技术数据表 “02 Deltron BC” 技术数据表 “170 Deltron D8105”
Deltron BC Deltron D8109	技术数据表 “02 Deltron BC” 技术数据表 “171 Deltron D8109”




- 注意：**
- 如果需要用到淡出技术，则可以用**D8109**代替**D8105**。
 - 如果在车辆上颜色代码标签指示 “**WATERBORNE TECHNOLOGY**”（水溶性技术），则需要用到以下系统。
 - 如果损坏的部件必须进行修理而不能更换，则绝对有必要彻底打磨**OE**透明涂层。表面打磨可能会导致附着问题。
 - 面板修复 - 以及相连部件建议达到最佳抗划伤性！

CeramiClear™提保维修系统，符合打磨（低VOC，欧洲法规），用于**钢质**基层，整体或局部重新喷涂，用于石屑区域和可着色表面涂料。


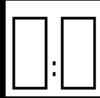




	基层			
	裸钢	镀锌钢	E-Coat（备件）	OE漆饰
清洁/打磨	见下文	见下文	见下文	见下文
腻子/填料	Galvoplast 77	Galvoplast 77		
底层涂料	Universal 831	Universal 831		
表面涂料	Deltron D821 HS	Deltron D821 HS	Deltron D821 HS	
中间涂料	Envirobase	Envirobase	Envirobase	Envirobase
透明涂料	Deltron D8105 Deltron D8109	Deltron D8105 Deltron D8109	Deltron D8105 Deltron D8109	Deltron D8105 Deltron D8109





基层准备和清洁	
	详细信息请参见“打磨和清洁”章节。
	首先用水彻底清洁 任何旧漆（OE漆饰）以去除任何水溶性脏污。用适当的预清洁剂进行清洁，例如 D837（DX330） 酒精拭剂或 D845（DX310） 高强度脱脂剂。如果实施任何VOC法规，则使用 D8401 水溶性低VOC清洁剂。
	打磨（有旋转轨道的机器）



型号: 458 Italia Europe - 预备钢板并给钢板上漆

	<p>以下砂纸等级取决于基层。为达到最佳结果，可使用引导涂料：</p> <table><tr><td>铝/镁</td><td>P150 - P220， 3M Scotch-Brite小红布， 3M超精细小软布</td></tr><tr><td>OE漆饰/修复涂层</td><td>P240 - P400， 3M Scotch-Brite小红布， 3M超精细小软布</td></tr></table>	铝/镁	P150 - P220， 3M Scotch-Brite小红布， 3M超精细小软布	OE漆饰/修复涂层	P240 - P400， 3M Scotch-Brite小红布， 3M超精细小软布
铝/镁	P150 - P220， 3M Scotch-Brite小红布， 3M超精细小软布				
OE漆饰/修复涂层	P240 - P400， 3M Scotch-Brite小红布， 3M超精细小软布				
	<p>打磨（手动）</p> <p>不要湿打磨</p>				
	<p>使用适当的预清洁剂，例如D837 DX330酒精拭剂或D845 DX310高强度脱脂剂。如果实施任何VOC法规，则使用D8401水溶性低VOC清洁剂。在4小时之内覆涂任何暴露的铝。</p>				

	Galvoplast 77		
	详细信息请参见技术数据表 “76 - 填料”		
 	详细信息请参见“打磨和清洁”章节		
	具有的硬化剂 (A665、A666、A667)	从5°C到10°C 从10°C到20°C 从20°C到30°C	2.5 % - 3.0 % 从2.0°C到2.5°C 从1.5°C到2.0°C (通过重量)
	：使用合适的刀具或扩展器。必要时施加一个或多个涂层，在20时涂层之间允许5 - 10分钟。 Galvoplast 77可以直接用在裸金属上。		
 	要打磨： 5°C到10°C 10°C到20°C 20°C到30°C 中等 短		
	打磨砂纸等级： 在20°C时：	P80 - P120 - P240 30分钟	
Deltron D831 Universel			
	详细信息请参见“打磨和清洁”章节。		
	详细信息请参见技术数据表 “10 Universel D831”		
			

	详细信息请参见“打磨和清洁”章节		
	比例	D831 D832/D833 *	1 vol 1 vol
* 用于特殊的温度和湿度条件 (> 35/> 70%) 且对于较大区域，使用缓慢反应稀释剂 D833			
	涂饰次数: 2-3		
	20°C时两次喷涂的间隔时间: 5分钟		
	时间:		
无尘		5分钟	
在 20°C时打磨		30 - 45分钟 (D832)	
在 35°C时打磨		30 - 45分钟 (D833)	
干膜层形成: 15 - 20µm			
	/重新喷涂: 用P400 (干的)，必要时 覆涂/重新喷涂时间: 在20°C时 (空气干燥): 30 - 40分钟		

底层涂料Deltron D821 2K HS防缺口[低VOC，底层涂料，表面涂料]																								
/有关详细信息，请参见技术数据表“104 Deltron D821”																								
	详细信息请参见“打磨和清洁”章节																							
																								
和稀释剂选择：有关详细信息，请参见“硬化剂和稀释剂”章节																								
	比例	<table><tr><td>5 vol</td><td>D821</td><td>3 vol</td></tr><tr><td>1 vol</td><td>MS硬化剂</td><td>1 vol</td></tr><tr><td>1 vol</td><td>稀释剂</td><td>1 vol</td></tr><tr><td>3 vol</td><td>D821</td><td>3 vol</td></tr><tr><td>1 vol</td><td>DG</td><td>1 vol</td></tr><tr><td>1 vol</td><td>MS硬化剂</td><td>1.5 vol</td></tr><tr><td>1 vol</td><td>稀释剂</td><td>1 vol</td></tr></table>		5 vol	D821	3 vol	1 vol	MS硬化剂	1 vol	1 vol	稀释剂	1 vol	3 vol	D821	3 vol	1 vol	DG	1 vol	1 vol	MS硬化剂	1.5 vol	1 vol	稀释剂	1 vol
5 vol	D821	3 vol																						
1 vol	MS硬化剂	1 vol																						
1 vol	稀释剂	1 vol																						
3 vol	D821	3 vol																						
1 vol	DG	1 vol																						
1 vol	MS硬化剂	1.5 vol																						
1 vol	稀释剂	1 vol																						
	涂饰次数：2-3																							

	20°C时两次喷涂的间隔时间：10 - 15分钟 在20°C时的烘干之前：10 - 15分钟
	时间： 在 20°C无尘时 在20°C时干燥 在20°C时干燥 在60°C时干燥 干燥（IR） 干膜层形成：70 - 110µm（已着色：60 - 90µm） 35分钟 1.5 - 2小时（已着色：2 - 2.5小时） 整夜 20 - 25分钟；已着色：30分钟（金属温度） 10 - 15分钟
	 用P400（干）或P800（湿）

要通过本修复系统使用的认可顶层涂料		
	Envirobase Deltron D8105	技术数据表 “125 Envirobase” 技术数据表 “170 Deltron D8105”
	Envirobase Deltron D8105	技术数据表 “125 Envirobase” 技术数据表 “171 Deltron D8109”

- 注意：
- 如果需要用到淡出技术，则可以用D8109代替D8105。
 - 如果在车辆上颜色代码标签指示 “WATERBORNE TECHNOLOGY”（水溶性技术），则需要用到以下系统。
 - 如果损坏的部件必须进行修理而不能更换，则绝对有必要彻底打磨OE透明涂层。表面打磨可能会导致附着问题。
 - 面板修复 - 以及相连部件建议达到最佳抗划伤性！