





型号: Scuderia Spider 16M Europe - 预备铝板并给铝板上漆




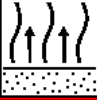


M4.03准备和喷涂铝质薄板

CeramiClear™提保维修系统，常规打磨，用于铝质基层，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
	铝/镁
清洁/打磨	见下文
底层涂料	Universal D831
表面涂料（如果必需用到聚酯纤维填料）	Deltron D821
腻子/填料（必要时）	Galvaplant 77
表面涂料	Deltron D821
中间涂料	Deltron BC
透明涂料	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>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>				
	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。				

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/> 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		

Deltron D821 2K HS防缺口底层涂料[底层涂料 表层涂料]


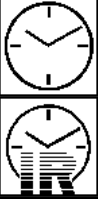

有关详细信息, 请参见技术数据表 “104 Deltron D821”




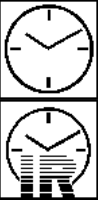

	详细信息请参见 “打磨和清洁” 章节		
			

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		
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 35分钟 在20°C时干燥 1.5 - 2小时（已着色：2 - 2.5小时） 在20°C时干燥 整夜 在60°C时干燥 20 - 25分钟，已着色：30分钟（金属温度） 干燥（IR） 10 - 15分钟 干膜层形成：70 - 110µm（已着色：60 - 90µm）
	用P400（干）或P800（湿）

Galvaplact 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°C时涂层之间允许5 - 10分钟。 Galvaplact 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	

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																							
	<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																						
	<table><tr><td>时间：</td><td></td></tr><tr><td>在 20°C无尘时</td><td>35分钟</td></tr><tr><td>在20°C时干燥</td><td>1.5 - 2小时（已着色：2 - 2.5小时）</td></tr><tr><td>在20°C时干燥</td><td>整夜</td></tr><tr><td>在60°C时干燥</td><td>20 - 25分钟；已着色：30分钟（金属温度）</td></tr><tr><td>干燥（IR）</td><td>10 - 15分钟</td></tr><tr><td colspan="2">干膜层形成：70 - 110µm（已着色：60 - 90µm）</td></tr></table>		时间：		在 20°C无尘时	35分钟	在20°C时干燥	1.5 - 2小时（已着色：2 - 2.5小时）	在20°C时干燥	整夜	在60°C时干燥	20 - 25分钟；已着色：30分钟（金属温度）	干燥（IR）	10 - 15分钟	干膜层形成：70 - 110µm（已着色：60 - 90µm）								
时间：																							
在 20°C无尘时	35分钟																						
在20°C时干燥	1.5 - 2小时（已着色：2 - 2.5小时）																						
在20°C时干燥	整夜																						
在60°C时干燥	20 - 25分钟；已着色：30分钟（金属温度）																						
干燥（IR）	10 - 15分钟																						
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	技术数据表“02 Deltron BC”
Deltron D8105	技术数据表“170 Deltron D8105”
Deltron BC	技术数据表“02 Deltron BC”





型号: Scuderia Spider 16M Europe - 预备铝板并给铝板上漆

Deltron D8109	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，常规打磨，用于铝质基层，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
	铝/镁
清洁/打磨	见下文
底层涂料	Universal D831
表面涂料（如果必需用到聚酯纤维填料）	Deltron D821 HS
腻子/填料（必要时）	Galvaplant 77
表面涂料	Deltron D821 HS
中间涂料	Deltron BC
透明涂料	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>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>				
	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。				

	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°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： 无尘 在 20°C时打磨 在 35°C时打磨 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	5 vol 1 vol 1 vol 3 vol	D821 MS硬化剂 稀释剂 D821 3 vol 1 vol 1 vol 3 vol

型号: Scuderia Spider 16M Europe - 预备铝板并给铝板上漆

		1 vol 1 vol 1 vol	DG MS硬化剂 稀释剂	1 vol 1.5 vol 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 在20°C时干燥 在20°C时干燥 在60°C时干燥 干燥（IR）		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
		干膜层形成：70 - 110µm（已着色：60 - 90µm）		
		用P400（干）或P800（湿）		

Galvaplact 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到10 从10到20 从20到30	2.5 % - 3.0 % 从2.0到2.5 从1.5到2.0 （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。 Galvaplact 77可以直接用在裸金属上。		
	要打磨：		
	5°C到10°C 10°C到20°C	25 - 35分钟 20 - 30分钟	

	20°C到30°C 中等 短	15 - 20分钟 5 - 6分钟 45分钟																						
	打磨砂纸等级： 在20°C时：	P80 - P120 - P240 30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）																							
	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！

中国汽车技师俱乐部
QQ:583622708