

M4.03准备和喷涂铝质薄板

CeramiClearTM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）	Galvaplast 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。



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）

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：

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



打磨（手动）

不要湿打磨



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小时之内覆盖任何暴露的铝。

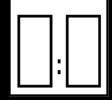
Deltron D831 Universel



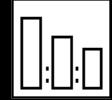
详细信息请参见技术数据表“10 Universel D831”



详细信息请参见“打磨和清洁”章节

	
	比例 D831 1 vol D832/D833 * 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)

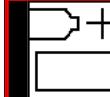
用P400 (干) 或P800 (湿)

Galvaplast 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	2.5 % - 3.0 %
	从10°C到20°C	从2.0°C到2.5°C
	从20°C到30°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。
*Galvaplast 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

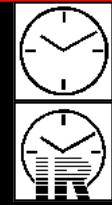


比例

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



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”

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！

CeramiClearTM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）	Galvaplast 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。



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）

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：

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



打磨（手动）

不要湿打磨



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小时之内覆盖任何暴露的铝。

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

1 vol

D832/D833 *

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

5分钟
30 - 45分钟 (D832)
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

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

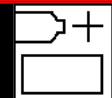
		1 vol 1 vol 1 vol	DG MS硬化剂 稀释剂	1 vol 1.5 vol 1 vol
			涂饰次数: 2-3	
			20°C时两次喷涂的间隔时间: 10 - 15分钟 在20°C时的烘干之前: 10 - 15分钟	
			时间: 在 20°C无尘 35分钟 在20°C时干燥 1.5 - 2小时 (已着色: 2 - 2.5小时) 在20°C时干燥 整夜 在60°C时干燥 20 - 25分钟; 已着色: 30分钟 (金属 温度) 干燥 (IR) 10 - 15分钟	
			干膜层形成: 70 - 110μm (已着色: 60 - 90μm)	
			用P400 (干) 或P800 (湿)	

Galvaplast 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	2.5 % - 3.0 %
从10到20	从2.0到2.5
从20到30	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。
Galvaplast 77可以直接用在裸金属上。



要打磨:

5°C到10°C
10°C到20°C25 - 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

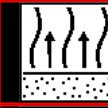


比例

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)



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！