

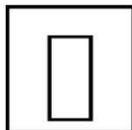


紫外线底漆® UV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

新劲紫外线底漆 UV 是一种单组份, 不含异氰酸酯, 紫外线烘干技术的中涂底漆产品适用于小修补(快速修补)。这款产品利用紫外线烤灯来烘干产品, 只需要 5 分钟的干固时间。能够大大节约前处理的时间



紫外线底漆 UV
直接使用, 不需混合。使用前彻底搅拌均匀

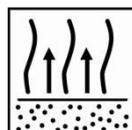


喷涂设置:
1.2 -1.4 毫米(mm)

喷涂气压:
1.7-2.2 bar 于喷枪及气管接入位置
HVLP 最大喷涂气压为 0.6-0.7 bar 于喷枪空气帽



2 遍



每遍之间:
2 分钟于 20°C

烘干前:
5 分钟于 20°C



400 W HID 紫外线灯 (高强度)
5 分钟
紫外线安全及设备可详阅技术说明书 S8.01.02

UV LED 紫外线灯
5 分钟



完全干固后, 可使用干磨砂纸打磨: P500
详阅技术说明书 S8.06.02



可喷涂所有新劲面漆产品



配戴正确的呼吸保护工具
Akzo Nobel 汽车修补漆建议使用供气式面罩

详细的技术资料请查看完整版技术说明书



紫外线底漆® UV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

新劲紫外线底漆 UV 是一种单组份, 不含异氰酸酯, 紫外线烘干技术的中涂底漆产品适用于小修补(快速修补)。这款产品利用紫外线烤灯来烘干产品, 只需要 5 分钟的干固时间。能够大大节约前处理的时间

适用底材

原厂旧漆表面
钢板
铝板
镀锌板

玻璃纤维聚酯板材 (GRP)
聚酯原子灰

塑料件表面已喷涂了 1K 通用塑料底漆或双组份塑料底漆后, 可喷涂紫外线底漆 UV

切勿于合金底漆 1K CF 表面喷涂紫外线底漆 UV

(如需要达到最高质量需求, 可于底材表面先利用 AkzoNobel 防腐擦纸对金属表面进行擦拭)

产品及添加剂

紫外线底漆 UV

基本原材料

紫外线底漆 UV: 丙烯酸聚合物

前处理施工流程



任何打磨前, 先利用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物。
使用除油剂除油前, 可预先使用温水及清洁剂对板件先进行清洗, 再使用清水冲洗干净



打磨: 最后利用 P220 - P320 干磨砂纸打磨板件表面
打磨原厂电熔漆漆膜表面: 最后利用 P220 - P320 干磨砂纸打磨板件表面
新劲合金原子灰及喷涂原子灰表面: 最后利用 P120 - P220 干磨砂纸打磨
小修补时的羽状边打磨: 外部施工范围利用 P400 干磨砂纸打磨
了解更多表面前处理的信息, 可参阅技术说明书 S8.06.02



喷涂紫外线底漆之前, 先利用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物。
聚酯原子灰表面避免接触水份 (如水性除油剂 M200)。



紫外线底漆® UV

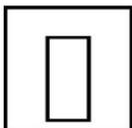
只为接受过专业技术培训的施工人员使用

使用前摇晃均匀



紫外线底漆在使用前先扎摇晃 30 秒。

产品混合

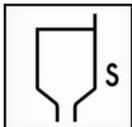


紫外线底漆 UV

柔韧配件

塑料件表面已喷涂了 1K 通用塑料底漆后, 可喷涂紫外线底漆 UV

喷涂粘度



15-16 (20°C) 时使用 DIN 4 号粘度量杯测试。

喷枪设置/涂装气压



喷枪类型
重力式(上壶)

枪咀大小
1.2-1.4 毫米(mm)

喷涂气压
1.7-2.2 bar 于喷枪进气位置

小修补喷枪

1.0-1.1 毫米(mm)

HVLP 喷枪, 空气帽上的最大施工气压为 0.6-0.7 bar

如需要达到最大的膜厚, 选择较大的枪咀及降低喷涂施工气压

混合后使用时限

没有时限 (产品处于保质期及密封罐内, 而且不会直接被紫外线照射到的条件下); 这代表产品也可以存放于透明的调色杯内(如 SATA RPS / 3M PPS), 但需要长期存放, 便需要使用黑色的专用调色杯了(SATA RPS / 3M PPS).

喷涂施工



于打磨的范围喷涂一遍, 然后喷涂第二遍, 喷涂范围小于第一遍。

紫外线底漆 UV 的设计是透明的, 以便紫外线能够穿透漆膜产生化学反应让底漆干固。切勿喷涂过厚以致完全遮盖, 这样会出现附着力不良及漆膜内没法被紫外线照射而无法干固

每遍涂层喷涂时预留足够的挥发时间直到漆膜完全哑光。这样也可以达到更高的膜厚。挥发过程中切勿利用喷枪向漆膜表面吹风。

每遍涂层之间的挥发时间取决于室温, 膜厚及风速流量。

不建议在温度低于 15°C 时喷涂紫外线底漆 UV. 因为温度太低稀释剂无法正常挥发, 这样增加出现失光及溶剂泡的风险



紫外线底漆® UV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

干固规格



400W HID 或 LED 紫外线灯与板件之间的距离大约是 40 厘米(cm), 需要确保紫外线灯能够覆盖紫外线底漆 UV 的喷涂范围。

| | 全功率时间 | 干固时间 |
|----------------|-------|------|
| 400 W HID 紫外线灯 | 3 分钟 | 5 分钟 |
| LED 紫外线灯 | 1 分钟 | 5 分钟 |

请使用我们建议的紫外线设备

Tesla Cure R100 UV LED 手提紫外线灯

| 涂装修补大小 | 利用紫外线挥发 | 利用紫外线干燥 |
|--------|---------|---------|
| 小 | 3-8 秒 | 30 秒 |
| 中 | 3-8 秒 | 1 分钟 |
| 半块板件 | 3-8 秒 | 2 分钟 |

了解详细的紫外线安全及设备操作信息, 请参阅技术说明书 S8.01.02

最后打磨



最后打磨: P500 干磨

第一步可使用稍粗的砂纸进行打磨: P360 - P400 干磨

每一打磨步骤的砂纸粗细度的跳号不能超出 100

了解表面处理的详细信息可参阅技术说明书 S8.06.02



最后打磨: P1000 湿磨

第一步可使用稍粗的砂纸进行打磨: P600 - P800 湿磨

每一打磨步骤的砂纸粗细度的跳号不能超出 200

了解表面处理的详细信息可参阅技术说明书 S8.06.02



喷涂面漆之前, 先利用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物。

下一步可于表面喷涂

所有新劲面漆。

膜厚

按照指定的喷涂施工方法: 喷涂 2 遍; 80-100 微米(μm).



紫外线底漆® UV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

理论覆盖范围

已混合好的涂料以 1 微米(μm)的膜厚标准计算: 525 平方米(m^2) / 升(liter)

实际的材料用量取决于许多因素, 即物体形状、表面粗糙度、喷涂技巧、气压和喷涂环境。

设备的清洁

新溶剂或溶剂型洗枪剂

有机溶剂挥发化合物(VOC)

根据欧盟对产品的法规 (产品种类: IIB. c) 已混合后的最大 VOC 排放值是 540 克(g) / 升(liter)。已混合好的紫外线底漆 UV 的最大 VOC 排放值是 420 克(g) / 升(liter)

此产品已混合好后的 VOC 最大排放值是 1.69 磅(lb) / 加仑. (美国地区)

产品库存

产品保质期的前提是产品在未开封的状态下于 20°C 的温度下保存。

避免产生极端温度波动。

产品保质期数据请参见技术说明书 S9.01.02

Akzo Nobel Car Refinishes (Singapore) Pte Ltd

Address: 3 Changi Business Park Vista, #05-01 Akzo Nobel House, Singapore 486051

Tel: +65 6635 5262

仅供专业使用

重要注意事项 本技术说明书中的信息并未预期达到详尽无遗的程度, 它基于我们当前的知识水平和法律: 未事先获得我方对产品是否适用于预期用途进行的书面确认, 任何人将产品用于技术数据表中特别推荐以外的任何用途时, 都将自负风险。用户始终负责采取所有必要措施, 以满足当地规则和法律中提出的要求。如有可能, 请务必阅读本产品的材料数据表和技术数据表。就我们所知, 我们所提供的所有建议或我们就产品作出的任何声明 (无论在本数据表中, 还是在其它方面) 是正确信息, 但我们无法控制基底的质量或状况、或者影响产品使用和涂装的多种因素。因此, 除非我们另行书面约定, 对产品性能或使用产品而引起的任何损失或损害, 我们不承担任何责任。所提供的产品和技术建议都必须遵循我们的销售标准条款和条件。您应要求获得本档的一份副本, 并仔细阅读。按照经验和我们的持续开发政策, 本数据表中所含信息会不时地进行修改。在使用产品前, 用户有责任核实本数据表为当前版本。

在本数据表中所述的名称均为阿克苏诺贝尔的商标, 或许可阿克苏诺贝尔使用的商标。

总部

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com