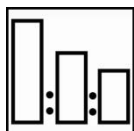


LV 超级清漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使

产品描述

双组份符合 VOC 法规的高浓清漆产品 (420 克/升), 专为水性底色漆及油性 ABP 底色漆表面而设计, 这款清漆的技术拥有良好及可靠的产品特点, 并提供 OEM 原厂漆膜镜面的效果(光泽及流平性), 具有出色的持久性, 耐候性和耐化学性。适合用于所有汽车涂装维修及寻求高效及高产量要求的维修站最理想清漆产品



100 LV 超级清漆
60 LV 超级清漆配套固化剂
20 LV Eco 稀释剂



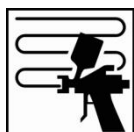
使用新劲调油尺

31 蓝色

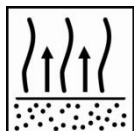


喷枪设置:
1.2 -1.4 毫米(mm)

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

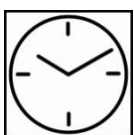


2 x 1 遍
首先喷涂一遍中湿涂层, 然后在挥发时间后喷涂一遍完美的涂层



每遍之间的挥发时间
3 - 5 分钟于 20°C
稀释剂的选择取决于施工气温及喷涂面积大小

烘烤前的挥发时间
3 - 5 分钟于 20°C
挥发时间取决于烤房燃烧器的类型



LV 超级清漆选择
LV Eco 快干稀释剂
LV Eco 标准稀释剂
LV Eco 慢干稀释剂

20°C
6 小时
7 小时
8 小时

60°C
15 分钟
25 分钟
35 分钟



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

关于详细的产品信息, 请阅读完整的技术说明书

LV 超级清漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使

产品描述

双组份符合 VOC 法规的高浓清漆产品 (420 克/升), 专为水性底色漆及油性 ABP 底色漆表面而设计, 这款清漆的技术拥有良好及可靠的产品特点, 并提供 OEM 原厂漆膜镜面的效果(光泽及流平性), 具有出色的持久性, 耐候性和耐化学性。适用于所有汽车涂装维修及寻求高效及高产量要求的维修站最理想清漆产品

产品及添加剂

LV 超级清漆(快干): 15 分钟于 60°C
LV 超级清漆(标准): 25 分钟于 60°C
LV 超级清漆(慢干): 35 分钟于 60°C

固化剂 LV 超级清漆固化剂; 一种适合各种涂装大小的通用固化剂

稀释剂 LV Eco 快干稀释剂; 小修补及整板喷涂: 20°C 以下
LV Eco 标准稀释剂; 小修补及整板喷涂: 20°C-35°C 之间
LV Eco 慢干稀释剂; 大面积喷涂及整车全喷: 25°C-45°C 之间

加速剂 LV 超级清漆加速剂; 小修补及整板喷涂, 可于 30°C 以下喷涂施工。

添加剂 哑光清漆; 能够提供不同程度哑光效果的清漆层
于汽车塑料配件上施工时, 不需要添加塑料柔软剂

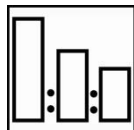
基本原材料

LV 超级清漆; 多元醇树脂
LV 超级清漆固化剂; 聚异氰酸树脂

适用底材

油性底色漆: 加入 10% P25 固化剂
水性底色漆; 最少挥发 15 分钟于 25°C
水性底色漆漆膜完全哑光及干固

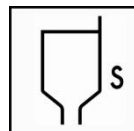
混合比例



100 LV 超级清漆
60 LV 超级清漆固化剂
20 LV Eco 稀释剂
使用 31 调油尺蓝色

100 LV 超级清漆 快干/标准
60 LV 超级清漆固化剂
20 LV 超级清漆加速剂

喷涂粘度



15 -17 秒 – DIN 4 测试杯于 20°C.

喷枪设置 / 喷涂气压

LV 超级清漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使



喷枪类型

重力式(上壶)

枪咀大小

1.2-1.4 毫米(mm)

喷涂气压

喷漆枪进气口为 1.7-2.2 bar

HVLP 喷枪为 max 0.6-0.7 bar 于空气帽位置

涂装过程和飞驳口处理



首先喷涂一遍中湿涂层,并在 20° C 的气温下,预留 3 - 5 分钟的挥发时间。

接下来,喷涂完整涂层,并在烘烤前,在 20° C 的气温下,预留 3 - 5 分钟的挥发时间。

在涂层之间挥发;如果要喷涂较大的面积,涂层之间的挥发时间缩短。

在完成的干燥后可以重新喷涂,但在 24 小时后必须对清漆漆膜进行打磨。

飞驳口喷涂(小修补及整板喷涂),请参阅技术说明书 S8.01.01.

当需要大面积及大幅度青磨抛光打蜡,于 20°C 预留足够手挥发时间后,便需要喷涂第 3 遍

混合后使用时限

LV 超级清漆(快干)	30 分钟	于 20°C
LV 超级清漆(快干) + LV 超级清漆加速剂	30 分钟	于 20°C
LV 超级清漆(标准)	1 小时	于 20°C
LV 超级清漆(标准) + LV 超级清漆加速剂	1 小时	于 20°C
LV 超级清漆(慢干)	1½小时	于 20°C

干固时间

在将车辆移入预加热 60° C 的烘房烘干前,在 20° C 下预留至少 5 分钟的挥发时间。所有干燥时间都与标准喷涂以及板件温度有关。考虑喷漆房达到可接受空气温度所需的时间,以便将 60° C 的热量传递到车体(板件)上。



LV 超级清漆 (快干) + 加速剂	LV 超级清漆 (标准) + 加速剂	LV 超级清漆 (快干)	LV 超级清漆 (标准)	LV 超级清漆 (慢干)
-----------------------	-----------------------	-----------------	-----------------	-----------------

20°C	不粘尘	50 分钟	50 分钟	1 小时	1 ½ 小时	2 ½ 小时
	可装配*	3 小时	3 小时	6 小时	7 小时	8 小时
50°C	不粘尘	7 分钟	10 分钟	10 分钟	20 分钟	25 分钟
	可装配*	20 分钟	25 分钟	30 分钟	50 分钟	60 分钟
60°C	不粘尘	4 分钟	6 分钟	7 分钟	10 分钟	20 分钟
	可装配*	12 分钟	15 分钟	15 分钟	25 分钟	35 分钟

*可装配

按烘干周期,确保板件温度达到 60°C。完成烘干后,预留足够的冷却时间,让 LV 超级清漆的漆膜降低至正常室温

LV 超级清漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使



约 10 分钟后可触摸。
在红外线固化前，预留 5 分钟挥发时间。
在固化时，避免板件温度达到摄氏 100 度以上。
有关红外线烤灯的更多信息，可参阅技术说明书 S9.01.01

可抛旋旋光性



完成升温烘干后，大约需要预留 1 个小时让板件温度从高温状态下降至正常室温状态后便可进行抛光打蜡

膜厚

按照指示的喷涂施工方法 (喷涂 2 遍): 45-60 微米(μm)

理论覆盖范围

已混合好的产品，以 1 微米(μm)膜厚作为标准 ± 510 平方米(m²) / 升(liter)

设备的清洁

新劲溶剂或溶剂型洗枪剂

有机溶剂挥发化合物 (VOC)

已混合好的产品，其 VOC 最大含量为 413 克(g) / 升(liter)。

产品存储

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阅技术说明书 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。所提供的产品和所有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牌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