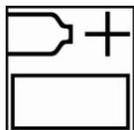


合金原子灰 IV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

双组份聚酯原子灰专为汽车板件维修而设计的原子灰类产品,可用于填补钢、镀锌钢和铝制车身板件上的凹穴和表面不平整位置,以及塑料配件上轻微划痕的修补



100 份 合金原子灰 IV
2 份 原子灰固化剂



刮涂时间:
3-4 分钟于 20°C



干固时间:
15-20 分钟于 20°C



原子灰干固后,可先使用 P80 - P120 打磨
最后打磨原子灰的砂纸粗细度要求 P120 - P220



最后打磨羽状边(板件周边打磨)的砂纸粗细度要求 P320 - P400



完成原子灰工序后,可喷涂 Sikkens 中涂底漆产品
但切记水性漆及其配套产品不可使用于原子灰表面



使用合适的呼吸防护用具
Akzo Nobel 汽车修补漆建议使用供气式防护面罩

详细的技术资料请查看完整版技术说明书

合金原子灰 IV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

双组份聚酯原子灰专为汽车板件维修而设计的原子灰类产品,可用于填补钢、镀锌钢和铝制车身板件上的凹穴和表面不平整位置,以及塑料配件上轻微划痕的修补

前处理施工流程



任何打磨前,先利用正确的除油剂,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



去除旧漆膜,及后利用 P120-P220 干磨砂纸对底材周边范围进行羽状边打磨
表面前处理的详细工作,请参阅技术说明书 TDS S8.06.02



刮涂聚酯原子灰之前,请使用正确的除油剂,对施工表面先进行除油清洁处理

适用底材

钢
铝
镀锌钢 他已转来
防护绿底漆 EP / 环氧底漆,可刮涂于不超过 25 微米的防护绿底漆 / 环氧底漆漆膜上。
聚酯板材
塑料件表面 *

* 合金原子灰 IV 能够刮涂于坚固及坚韧(弹性)的塑料底材上,塑料件底材上的小划痕表面(2 毫米至 5 毫米深及不超过 5 厘米长的损伤)。为了达到最好的系统特性,刮涂前可先喷涂双组份塑料底漆

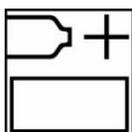
产品及添加剂

合金原子灰 IV
聚酯原子灰固化剂

基本原材料

合金原子灰: 聚酯树脂
固化剂: 过氧化合物

混合比例



100 份 合金原子灰 IV
2 份 原子灰固化剂

先对原子灰彻底搅拌均匀,使原子灰于罐子内的颜色达到一致。
搅拌时避免空气存于原子灰内,使原子灰内形成气泡,刮涂时导致原子灰涂层产生气泡(针孔)
混合时确保份量正确 (建议使用电子秤,按重量作为标准)。

合金原子灰 IV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

混合后使用时限

混合后可施工时间为 3-4 分钟于 20°C.

刮涂施工

于底材上刮涂原子灰时, 建议刮灰刀与底材表面形成 60 度角的角度.

刮涂原子灰时, 原子灰周边的厚度避免太厚(保持薄刮), 太厚会导致打磨时, 影响底材周边的平整效果



切忌把合金原子灰 IV 直接刮涂于旧漆膜及存有酸性的防锈底漆表面

当系统要求最高防锈标准时, 建议先喷涂防护绿底漆 EP, 之后才把合金原子灰 IV 刮涂于防护绿底漆/环氧底漆的表面

建议刮涂施工温度在 15°C 至 35°C 之间

干固时间



15-20 分钟于 20°C 便可打磨.

如对合金原子灰 IV 进行强制干燥, 原子灰能够在 10 分钟后于 40°C, 便可进行打磨



烘干后 4 分钟于 20°C 便可打磨

选用红外线烤灯(低功率), 烘烤距离为 50-70 厘米 (板件与红外线烤灯之间的距离).

板件上的烘烤温度不要超过 90°C.

需要更多的红外线烤灯的数据请参阅技术说明书 TDS S9.01.01

打磨流程



P80 - P120 - P220

打磨前建议每道使用打磨指示层



P220 - P320 (P400 当小修补时请使用 P400 砂纸进行打磨).

打磨原子灰时, 请注意原子灰外的羽状边范围, 利用 P220-P320 砂纸逐步把粗糙的砂纸划痕去除



完成聚酯原子灰打磨后, 请使用正确的除油剂, 对施工表面先进行彻底除油清洁处理

原子灰表面, 避免接触水份(如水性除油剂或清水).

下一步可于表面喷涂

所有新劲中涂底漆产品(水性产品除外)

合金原子灰 IV

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

设备及工具清洁

可利用新劲稀释剂或清洗喷枪的稀释剂对设备及工具进行清洁

有机溶剂排放标准 VOC

已混合后的有机溶剂排放标准值是, 最大 55 克/升

产品库存要求

产品库存期为产品从来没有开罐的条件于 20°C.

避免温差极大的波动

相关的产品库存期请参阅技术说明书 TDS 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

为经专业受训的技术人员使用

我们的体系是基于实验室的研究和多年的实践经验。我们保证本产品的性能符合阿克苏诺贝尔涂料标准。我们提供的说明经仔细审核, 并达到最佳工艺的要求。如果最终的结果受到超出我们控制范围之外的因素的影响, 本公司不承担任何责任。客户应当采用通常的处理方法, 来确定本产品对于你的特定用途的适用性。

阿克苏诺贝尔涂料公司, 萨森海姆, 荷兰

本技术说明书中提及的品牌名称是 Akzo Nobel 的商标或通过认证许可。

Head Office

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