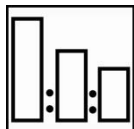


产品描述

彩色喷灰 II 有 6 种不同颜色, 可相互进行颜色调配达到与面漆颜色接近的中涂底漆。同时通过不同的混合比例可改变彩色喷灰的施工特性(打磨或湿对湿免磨)。

打磨

环保-效绿科技



3 彩色喷灰 II
1 彩色喷灰 II 专用固化剂 (打磨)
+10% 彩色喷灰 II 专用稀释剂 (打磨)



使用新劲调油尺

9 灰色

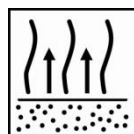


喷枪设置:
1.5-2.0 毫米 (mm)

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



2-3 x 1 遍



每遍之间:
4-6 分钟于 20°C

升温烘干之前:
4-6 分钟于 20°C



1 ½ 小时于 20°C
以喷涂 3 遍为标准

30 分钟于 60°C



完全干固后, 可使用干磨砂纸打磨: P500
详阅技术说明书 S8.06.01



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

彩色喷灰 II

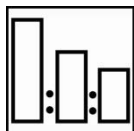
只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

彩色喷灰 II 有 6 种不同颜色, 可相互进行颜色调配达到与面漆颜色接近的中涂底漆。同时通过不同的混合比例可改变彩色喷灰的施工特性(打磨或湿对湿免磨)。

湿对湿免磨

环保-效绿科技



- 100 彩色喷灰 II
- 25 彩色喷灰 II 专用固化剂 (免磨)
- 35 彩色喷灰 II 专用稀释剂 (免磨)



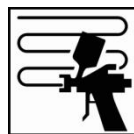
使用新劲调油尺

5 橙色

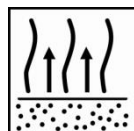


喷枪设置:
1.3 -1.5 毫米(mm)

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



1 遍



完成喷涂:
可在 15 分钟后, 或 24 小时前继续喷涂下一步的产品 (于 20°C)



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 TDS

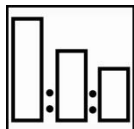
彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

彩色喷灰 II 有 6 种不同颜色, 可相互进行颜色调配达到与面漆颜色接近的中涂底漆。同时通过不同的混合比例可改变彩色喷灰的施工特性(打磨或湿对湿免磨)。

打磨



4 彩色喷灰 II
1 P25 固化剂
1 Plus 稀释剂



使用新劲调油尺

5 橙色

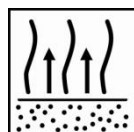


喷涂设置:
1.5-2.0 毫米 (mm)

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



2-3 x 1 遍



每遍之间:
4-6 分钟于 20°C

升温烘干之前:
4-6 分钟于 20°C



3 小时于 20°C
以喷涂 3 遍为标准

30 分钟于 60°C



完全干固后, 可使用干磨砂纸打磨: P500
详阅技术说明书 S8.06.01



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

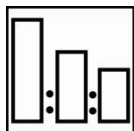
彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

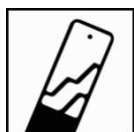
产品描述

彩色喷灰 II 有 6 种不同颜色, 可相互进行颜色调配达到与面漆颜色接近的中涂底漆。同时通过不同的混合比例可改变彩色喷灰的施工特性(打磨或湿对湿免磨)。

湿对湿免磨



3 彩色喷灰 II
1 P25 固化剂
1 Plus 稀释剂



使用新劲调油尺

9 灰色

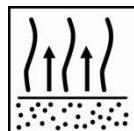


喷枪设置:
1.3 -1.5 毫米(mm)

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



1 遍



完成喷涂:
可在 15 分钟后, 或 4 小时前继续喷涂下一步的产品 (于 20°C)



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 TDS

彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

彩色喷灰 II 有 6 种不同颜色, 可相互进行颜色调配达到与面漆颜色接近的中涂底漆。同时通过不同的混合比例可改变彩色喷灰 II 的施工特性(打磨或湿对湿免磨)。

适用底材

原厂旧漆膜	聚酯玻璃纤维板材(GRP)
钢	聚酯原子灰
铝	新劲 喷涂原子灰
镀锌钢	防护绿底漆 EP (环氧底漆)
OEM 原厂电熔漆涂层	新劲合金底漆 1K CF

	彩色喷灰 II 打磨 / 湿对湿免磨	彩色喷灰 II 湿对湿免磨(加入柔软剂)
直接喷涂于钢板表面	可以 1)	可以 1)
直接喷涂于铝板表面	可以 1)	不建议
直接喷涂于镀锌钢板表面	可以 1)	不建议
直接喷涂于新塑料件表面	不建议	可以 2)
直接喷涂于没有打磨处理的原厂电熔漆表面	可以 3)	可以 3)
喷涂于原厂旧漆膜表面	可以 3)	可以 3)

1) 彩色喷灰 II 能够于金属表面提供足够的附着力。但是, 按照以下的要求, 我们建议先喷涂 Sikkens 合金底漆 1K CF:

- 当产品系统要求最高的质量保证
- 如需要整块金属板件进行喷涂维修, 最好先喷涂合金底漆

2) 只限于彩色喷灰 II 混合彩色喷灰塑料添加剂

只限于塑料件施工表面经过正确的前处理。(如:打磨及除油清洁)

可喷涂于所有塑料板件上, 除了纯聚丙烯(PP), 纯聚乙烯(PE)及 聚丙烯和乙烯丙烯混合物(PP-E/P blends)

当彩色喷灰 II 与彩色喷灰 II 塑料柔软剂混合后, 不需要再额外加入其他的塑料柔软剂

3) 底材表面必须经过彻底清洁及除油

4)

产品及添加剂

产品	彩色喷灰 II (白, 黑, 红, 黄, 绿及蓝)
	彩色喷灰 II ; 深灰
固化剂	P25 固化剂
稀释剂	Plus 标准稀释剂
	Plus 慢干稀释剂
	Plus 特慢干稀释剂
添加剂	塑料柔软剂: 提供彩色喷灰 II 有弹性效果, 参阅 S8.06.03
	彩色喷灰 II 塑料柔软剂: 用于塑料现件表面湿对湿免磨施工, 参阅 S8.06.03

彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

基本原材料

彩色喷灰 II: 丙烯酸及聚酯树脂

P25 固化剂: 聚异氰酸树脂

Plus 稀释剂: 溶剂

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
可直接喷涂于没有打磨但经过彻底除油清洁而且表面平整的原厂(OEM)电熔漆漆膜表面
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



喷涂彩色喷灰 II 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)。

使用前彻底搅拌均匀



对彩色喷灰 II 进行颜色调配之前, 请先对彩色喷灰 II 的颜色进行彻底搅拌均匀

调配彩色喷灰 II 的颜色

除了黑色和白色以外, 其他颜色的彩色喷灰 II, 加入固化剂, 稀释剂之前, 必须按照指定的颜色配方来调配以达到颜色, 膜厚及覆盖的要求。彩色喷灰 II 的黑色和白色能够相互之间按照不同的比例来调配灰度(颜色), 可看以下的图表:

黑色 - 白色		
0 : 100	白色	
1 : 5	浅灰	
1 : 2	中浅灰	
1 : 1	中灰	
2 : 1	中深灰	
5 : 1	深灰	
100 : 0	黑色	

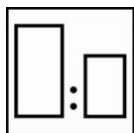
6/2

彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

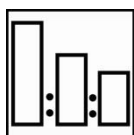
调配好的彩色喷灰 II 必须彻底搅拌均匀然后加入指定的固化剂, 加入固化剂之后再彻底搅拌均匀之后, 再加入稀释剂, 再彻底搅拌均匀

前盖底部颜色



在某些汽车的引擎室(发动机舱)内是哑光或半哑光的效果。越来越多汽车厂开始使用这种效果 – 即所谓前盖底部颜色。可使用彩色喷灰 II 来模拟这种颜色效果, 于彩色喷灰中添加高浓清漆 HS 或 A065 色母便有效达到此类半哑光颜色的效果。

彩色喷灰 II(已调配好的颜色) : 高浓清漆或 A065 色母; 80 : 20 (以重量比为标准)

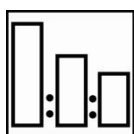


3 前盖底部颜色(如有需要 - 已混合好清漆或 A065 色母)

1 P25 或 P35 固化剂

1 Plus 稀释剂

混合比例



打磨:

4 彩色喷灰 II

1 P25 固化剂

1 Plus 稀释剂

免磨 (湿对湿):

3 彩色喷灰 II

1 P25 固化剂

1 Plus 稀释剂

塑料配件 (免磨湿对湿):

3 彩色喷灰 II

1 P25 固化剂

1 彩色喷灰 II 塑料柔软剂

注意事项: 用于引擎盖下及添加了彩色喷灰 II 塑料柔软剂的彩色喷灰可作为(低碳钢)的常规密封剂。
当用于铝或镀锌钢表面, 建议先喷涂合或底漆 1K CF.
当对塑料配件喷涂免磨(湿对湿)施工前, 最好对塑料配件表面喷涂合适的塑料底漆如增加附着力

柔韧配件

打磨: 当不超出指定的柔韧性标准, 彩色喷灰 II 是可以喷涂于指定的塑料料配件表面
所有的柔韧性塑料配件需要预先喷涂合适的塑料底漆 (假设塑料现件没有塑料底漆涂层), 或 OEM 原厂漆涂层。详细信息请参阅技术说明书 S8.06.03.

免磨: 已添加了塑料柔软剂的彩色喷灰 II 可以作为免磨底漆直接喷涂于所有塑料现件上, 除了纯聚丙烯(PP)及纯聚乙烯(PE) 详细信息请参阅技术说明书 S8.06.03.

彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

喷枪设置 / 喷涂施工气压

喷枪类型	枪咀大小	喷涂施工气压
	<u>打磨</u> 重力式 (上壶) 1.5-2.0 毫米(mm)	1.7-2.2 bar 于喷枪进气位置 HVLP 喷枪, 空气帽上的最大施工气压为 0.6-0.7 bar
	<u>免磨(湿对湿)</u> 重力式(上壶) 1.3-1.5 毫米(mm)	1.7-2.2 bar 于喷枪进气位置 HVLP 喷枪, 空气帽上的最大施工气压为 0.6-0.7 bar

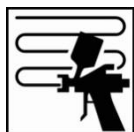
如需要达到最大的膜厚, 选择较大的枪咀及降低喷涂施工气压

混合后使用时限

P25 固化剂及 Plus 稀释剂 1 小时 于 20°C

喷涂施工

打磨: 先喷涂一遍于已打磨的范围。然后于第一遍的喷涂范围内喷涂第二及第三遍 (即每遍缩小喷涂范围)。如整板喷涂需要达到指定的膜厚, 便需要对整板喷涂 2 至 3 遍。



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。如需要达到最大的膜厚建议使用较大的枪咀及调低气压。

湿对湿 (免磨 / 中涂底漆)

只需于整板喷涂一遍便可。

干固时间



3 小时于 20°C 30 分钟于 60°C
干固时间以建议的喷涂施工(3 遍)及板件温度相关

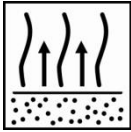


在红外线烘干前, 预留 5 分钟挥发时间。
在固化时, 避免板件温度达到摄氏 100 度以上。
了解更多红外线干固的信息可参阅技术说明书 S9.01.01

免磨-湿对湿的挥发时间

彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



喷涂面漆前, 预留 15 分钟(于 20°C)的挥发时间

必须于 4 小时内(于 20°C)喷涂面漆产品

如果超出了指定干固时间, 便需要利用 P500 干磨砂纸干磨或 P1000 水磨砂纸湿磨表面

免磨-湿对湿打磨

彩色喷灰 II 的漆膜表面出现轻微的尘点或瑕疵可利用 P500 干磨砂纸干磨或 P1000 水磨砂纸湿磨。如果超出了 4 个小时的干固时间, 必须对漆膜表面进行打磨。

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

了解表面前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

了解表面前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。

如需要喷涂水性底色漆, 请完成以上的除油清洁后, 再利用水性除油剂 M200 清洁施工板件表面

下一步可于表面喷涂

水性底色漆

油性底色漆

双组份面漆

双组份面漆 LV

膜厚

打磨	每遍	40 - 45 微米 (μm)
	喷 3 遍	120 - 130 微米 (μm)
免磨-湿对湿	喷 1 遍	25 - 30 微米 (μm)

理论覆盖范围

打磨:	已混合好的涂料以 1 微米(μm)的膜厚标准计算:	400 平方米(m²) / 升(liter)
免磨-湿对湿:	已混合好的涂料以 1 微米(μm)的膜厚标准计算:	389 平方米(m²) / 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

新劲溶剂或溶剂型洗枪剂

彩色喷灰 II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

有机溶剂挥发化合物 (VOC)

已混合好的产品, 其 VOC 含量为 553 克/升。打磨配比的 VOC 含量为 570 克/升。免磨-湿对湿的 VOC 含量为 572 克/升。添加了塑料柔软剂的 VOC 含量为 589 克/升。而用于前盖底部的 VOC 含量为 562 克/升。

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