

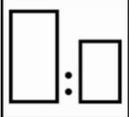
快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

高填充性, 不含异氰酸酯, 双组份可打磨中涂底漆及湿对湿免磨中涂底漆, 拥有快速自干或烘干的特点。快速中涂底漆拥有完美喷涂性, 易打磨性及为所有新劲面漆提供良好的封闭性提升光亮度

打磨喷涂施工



100 快速底漆喷灰
50 快速底漆喷灰专用固化剂 / HT



使用新劲调油尺

1 黑色

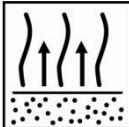


喷涂设置:
1.5 - 2.0 毫米(mm)

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



1-3 x 1 遍



每遍之间:
5 - 7 分钟于 20°C

升温烘干之前:
5 - 7 分钟于 20°C



45 分钟于 20°C
以喷涂 3 遍为标准

20 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

详细的技术资料请查看完整版技术说明书

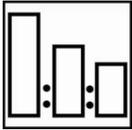
快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

高填充性, 不含异氰酸酯, 双组份可打磨中涂底漆及湿对湿免磨中涂底漆, 拥有快速自干或烘干的特点。快速中涂底漆拥有完美喷涂性, 易打磨性及为所有新劲面漆提供良好的封闭性提升光亮度

湿对湿(免磨)喷涂施工



100 快速底漆喷灰
50 快速底漆喷灰专用固化剂
40 Plus 稀释剂



使用新劲调油尺

12 绿色

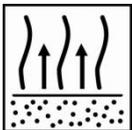


喷枪设置:
1.3 -1.5 毫米(mm)

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技术说明书

快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

高填充性, 不含异氰酸酯, 双组份可打磨中涂底漆及湿对湿免磨中涂底漆, 拥有快速自干或烘干的特点。快速中涂底漆拥有完美喷涂性, 易打磨性及为所有新劲面漆提供良好的封闭性提升光亮度

适用底材

原有旧漆漆膜	原厂电熔漆膜(已打磨)
钢板	聚酯玻璃纤维板材(GRP)
镀锌钢板	聚酯原子灰
铝板	新劲喷涂原子灰
合金底漆 1K CF	1K 通用塑料底漆

快速底漆喷灰如直接喷涂于钢板表面能够提供足够的附着力

但是, 对于以下的情况, 我们还是建议先喷涂合金底漆 1K CF:

1. 当产品体系要求达到最高标准的防锈质量
2. 需要对整板进行喷涂时

喷涂合金底漆后, 最少需要预留 15 分钟(于 20°C)的挥发时间, 才可喷涂快速底漆喷灰

快速底漆喷灰能够喷涂于塑料配件表面, 只有塑料配件表面喷涂了 1K 通用塑料底漆

产品及添加剂

快速底漆喷灰(浅灰)

固化剂 快速底漆喷灰专用固化剂
快速底漆喷灰专用固化剂 HT;当喷涂施工气温在 35°C-45°C.

Plus 稀释剂 Plus 特快干稀释剂用于非常寒冷的施工环境, 施工温度范围: 10°C-15°C
Plus 快干稀释剂用于小修补的工作, 施工温度范围: 15°C-25°C.
Plus 标准稀释剂用于小修补, 整板喷涂及大面积喷涂工作, 施工温度范围: 20°C-30°C.
Plus 慢干稀释剂用于大面积及整车喷涂, 施工温度范围: 25°C-35°C.
Plus 特慢干稀释剂用于非常高温的施工环境, 施工温度范围: 35°C 或以上

添加剂 **塑料柔软剂**; 调整快速底漆喷灰的柔韧性适合塑料配件表面施工, 有关详细信息可参阅技术说明书 S8.06.03

基本原材料

快速底漆喷灰: 特选丙烯酸树脂
快速底漆喷灰专用固化剂: 高份子封端多胺
快速底漆喷灰专用固化剂 HT: 高份子封端多胺慢溶剂.

快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

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



喷涂快速底漆喷灰之前, 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

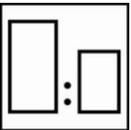


混合前先对快速底漆喷灰进行彻底的搅拌均匀

调配颜色

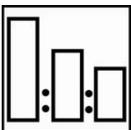
如有需要, 快速底漆喷灰可以加入 10 份(溶积比计算)双组份面漆色母

快速底漆喷灰加入双组份面漆颜色或灰色后必须先彻底搅拌均匀, 才可加入固化剂, 搅拌均匀, 然后添加稀释剂



浅灰 - 深灰		
100 : 0	浅灰	
100 : 50	中浅灰	
100 : 100	中灰	
100 : 50	中深灰	
0 : 100	深灰	

混合比例



打磨 (滚轮扫涂):

100 快速底漆喷灰
50 快速底漆喷灰专用固化剂(HT)

免磨 (湿对湿):

100 快速底漆喷灰
50 快速底漆喷灰专用固化剂(HT)
40 Plus 稀释剂

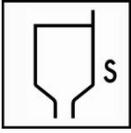
柔韧配件

当不超出指定的柔韧性标准, 快速底漆喷灰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.

快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

喷涂粘度



打磨 / 滚轮扫涂
21-24 秒于 20°C 时使用 DIN 4 号测试杯

免磨 (湿对湿)
16-18 秒于 20°C 时使用 DIN 4 号测试杯

喷枪设置/涂装气压

喷枪类型

枪咀大小

喷涂施工气压



重力式(上壶)

打磨
1.5-2.0 毫米(mm)

2.0-2.5 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

重力式(上壶)

免磨(湿对湿)
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

快速底漆喷灰:	30 分钟于 20°C.
快速底漆喷灰加入专用固化剂 HT:	30 分钟于 35°C.
快速底漆喷灰免磨/湿对湿:	60 分钟于 20°C.
快速底漆喷灰塑料柔软剂:	60 分钟于 20°C.

施工技巧

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
另一施工方法: 薄喷一遍, 然后湿喷一遍。

滚轮扫涂

滚轮扫涂一遍于已打磨的范围, 然后于第一遍的喷涂范围内扫涂第二及第三遍。如整板扫涂需要达到指定的膜厚, 便需要对整板喷涂 2 至 3 遍。利用滚轮边缘扫涂难以施工的地方(如门把手)。最后, 从滚轮上挤出剩余的涂料作最后修整, 滚轮应从外向内, 每增加一遍必须在上一遍涂层的范围内开始。

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

快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

干固时间

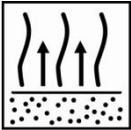


45 分钟于 20°C. 30 分钟于 40°C. 20 分钟于 60°C.
干固时间以建议的喷涂施工(3 遍)及板件温度相关.
加入快速底漆喷灰专用固化剂 HT; 45 分钟于 35°C.



在利用红外线烘干前，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



喷涂面漆前，预留 15 分钟(于 20°C)的挥发时间，必须于 24 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

快速底漆喷灰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 24 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



滚轮扫涂打磨
利用打磨垫板及较粗的砂纸(P360 - P400)先作第一步的打磨，为一更好的平整滚轮扫涂的表面，建议由内向外打磨



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

快速底漆喷灰

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

膜厚

打磨	每遍	1.5 - 2.4 mils	40 - 50 微米(μm)
	3 遍	6.6 - 7.5 mils	120 - 180 微米(μm)
滚轮扫涂	每遍	1.1 - 1.5 mils	30 - 40 微米(μm)
	3 遍	3.5 - 4.7 mils	90 - 120 微米(μm)
免磨(湿对湿)	1 遍	0.7 - 1.0 mils	20 - 25 微米(μm)

理论覆盖范围

打磨: 已混合好的涂料以 1 微米(μm)干固的膜厚计算: ±354 平方米(m²) / 升 (liter)

免磨湿对湿: 已混合好的涂料以 1 微米(μm)干固的膜厚计算: ±353 平方米(m²) / 升 (liter)

按照指示的施工方法, 涂理论值用量是:

已混合好的快速底漆喷灰(打磨) ± 5 平方米(m²) / 升 (liter)

已混合好的快速底漆喷灰(免磨湿对湿) ± 10 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

有机溶剂挥发化合物 (VOC)

已混合好的产品, 其 VOC 最大的含量为 540 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 5-35°C 的温度之间保存。

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