

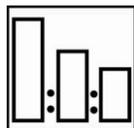
# 防护灰底漆EP II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

## 产品描述

双组份符合 VOC 法规, 不含铬的环氧底漆, 拥有良好的附着力及防腐特性, 适用于汽车修补漆市场的各类底材上, 而且可用于新车件及板件涂装维修上

## (打磨) 施工方法



100 防护灰底漆 EPII  
50 防护灰底漆 EPII 专用固化剂  
40 超级 LV 快干稀释剂 / Plus 稀释剂



使用新劲调油尺

**12** 绿色

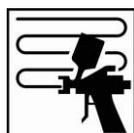


喷枪设置:

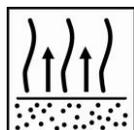
1.5-2.0 毫米(mm)

喷涂气压:

28-30 psi (1.7-2.2 bar) 于喷枪及气管接入位置  
HVLV 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 - 10 分钟于 20°C ( 70°F)

升温烘干之前:

5 - 10 分钟于 20°C ( 70°F)



8 小时于 70°F (20°C)

以喷涂 3 遍为标准

45 分钟于 140°F (60°C)



完全干固后, 可使用干磨砂纸打磨: P220-P320  
详阅技术说明书 S8.06.01



可喷涂所有新劲中涂底漆及面漆产品



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



# 防护灰底漆 EP II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

## 产品描述

双组份符合 VOC 法规, 不含铬的环氧底漆, 拥有良好的附着力及防腐特性, 适用于汽车修补漆市场的各类底材上, 而且可用于新车件及板件涂装维修上

## 适用底材

原有旧漆漆膜	铝板
钢板	玻璃纤维聚酯板材(GRP)
镀锌板	聚酯原子灰
直接喷涂于已除油清洁的电熔底漆表面	喷涂原子灰
已打磨的电熔底漆表面	木材

防护灰底漆 EP II 能够对钢板, 镀锌钢板及铝板提供良好的附着力和防腐性。切勿把灰色环氧底漆 EP II 喷涂于被化学清洁剂预先处理的金属板材表面。由于铝板的种类繁多, 因此无法保证各种铝材都是合适底材

*可直接喷涂于已彻底除油清洁, 没有打磨的 OEM 原厂电熔底漆表面*

*切勿把防护灰底漆 EP II 直接喷涂于新劲合金底漆表面。*

*防护灰底漆 EP II 可喷涂于坚固的塑料配件表面, 而塑料件表面已喷好了新劲通用塑料底漆, 2K 塑料底漆或 PO 塑料底漆。*

*切勿喷涂热塑丙烯酸表面, 如. 受热变形的漆膜*

## 产品及添加剂

防护灰底漆 EP II

**固化剂** 防护灰底漆 EP II 专用固化剂

**Plus 稀释剂** 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

**稀释剂** 超级 LV 快干稀释剂

## 基本原材料

防护灰底漆 EP II: 环氧树脂  
防护灰底漆 EP II 专用固化剂: 胺树脂

## 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

# 防护灰底漆 EP II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



原有漆膜打磨; 最后利用 P220 - P320 干磨砂纸打磨板件表面  
钢板打磨; 最后利用 P120 - P220 干磨砂纸打磨板件表面  
新劲聚酯原子灰及喷涂原子灰表面; 最后利用 P180- P220 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



喷涂防护绿底漆 EP 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



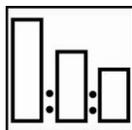
混合前先对环氧灰底漆 EPII 进行彻底的搅拌

## 混合防护灰底漆 EPII

如有需要, 防护灰底漆 EPII 最多可加入 5 份(溶积比)的双组份面漆或双组份 LV 面漆或双组份 Plus LV 面漆。

防护灰底漆 EP II 可加入任何双组份面漆色母的颜色, 加入后必须先彻底搅拌均匀, 然后才可以加入防护灰底漆 EP II 专用固化剂。

## 混合比例



打磨	湿对湿 (免磨) 符合 VOC 法规
100 防护灰底漆 EPII	100 防护灰底漆 EPII
50 防护灰底漆 EPII 专用固化剂	50 防护灰底漆 EPII 专用固化剂
40 超级 LV 快干稀释剂	50 超级 LV 快干稀释剂
<b>打磨</b>	<b>湿对湿 (免磨) 符合 VOC 法规</b>
100 防护灰底漆 EPII	100 防护灰底漆 EPII
50 防护灰底漆 EPII 专用固化剂	50 防护灰底漆 EPII 专用固化剂
40 Plus 稀释剂	50 Plus 稀释剂

## 喷枪设置 / 喷涂施工气压



喷枪类型	枪咀大小	喷涂气压
(打磨) 重力式(上壶)	1.5-2.0 毫米(mm)	28-30 psi (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
(免磨) 重力式(上壶)	1.3-1.6 毫米(mm)	28-30 psi (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

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

打磨:	4 小时于 70°F (20°C).
湿对湿(免磨)	6 小时于 70°F (20°C).

# 防护灰底漆 EP II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

## 喷涂施工



### (打磨) 喷涂施工:

先对已打磨的地方喷涂一遍。下一步喷涂第二及第三遍, 每遍缩小喷涂范围。如要对整块板件喷涂, 需喷涂 2-3 遍, 具体需要视乎所需的膜厚。

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。

### (免磨) 喷涂施工:

只需喷涂一遍



如果对防护灰底漆 EP II 使用刷涂的施工方法, 只需对防护灰底漆 EP II 加入防护灰底漆 EP II 专用固化剂便可, 而不用加入稀释剂

## 干固时间 (打磨)



8 小时于 70°C (20°C).

2 小时于 100°F (40°C).

45 分钟于 140°F (60°C).

干固时间取决于喷涂施工方法(3 遍)及板件温度。



在利用红外线固化前, 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(212°F)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



如下一步骤需要喷涂中涂底漆, 最后利用 P320 干磨砂纸打磨表面

第一步打磨时可使用稍粗的砂纸打磨 P220

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

## 干固时间 (湿对湿免磨)



45 分钟于 70°C (20°C).

15 分钟于 140°F (60°C).

可喷涂下一步产品的时限 48 小时内于 70°F (20°C).

干固时间取决于喷涂施工方法(1 遍)及板件温度。

## 干固时间 (如需要刮涂原子灰)



16 小时于 70°F (20°C).

干固时间取决于喷涂施工方法 最多喷涂一遍 ( $\pm 1$  mil/25 微米  $\mu$ m) 环氧灰底漆 EP II.



5 分钟低(半)功率

10 分钟高(全)功率

在利用红外线固化前, 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(212°F)以上。

# 防护灰底漆 EP II

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



刮涂聚酯原子灰  
烘干后,对环氧灰底漆进行打磨(P220 或以上的干磨砂纸)以提升聚酯原子灰与环氧灰底漆 EP II 之间的附着力

喷涂聚酯原子灰;与以上的施工方法相似。  
如需要了解更详细的产品施工及打磨步骤,可参阅产品技术说明书。



喷涂多功能中涂底漆 Xcel 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)。

## 下一步可于表面喷涂

防护灰底漆 EP II 漆膜表面适合所有新劲中涂底漆及面漆施工。

## 膜厚

		微米(μm)
打磨	每遍	30-35
	3 遍	90-105
滚轮扫涂	每遍	不适用
	3 遍	不适用
湿对湿免磨	每遍	25-30
	3 遍	25-30

如需于防护灰底漆漆膜 EP II 表面刮涂聚酯原子灰,只需喷涂施工一遍,最大膜厚建议 +/- 25 微米(μm)

## 理论覆盖范围

平方米(m<sup>2</sup>) / 升(liter)

已混合好的防护灰底漆 EP II(打磨), 干固后以 1 微米(μm)膜厚计算 ± 388  
已混合好的防护灰底漆 EP II(湿对湿免磨), 干固后以 1 微米(μm)膜厚计算 ± 370

## 工具清洁

所有新劲稀释剂或溶剂性的喷枪清洗剂

## 有机溶剂挥发化合物(VOC)

根据欧盟对此类产品的法规(产品类型属于: IIB. c) 混合好后最大的 VOC 排放标准是 540 克(g) / 升(liter)。防护灰底漆 EP II 已混合好后的最大 VOC 排放标准是 540 克(g) / 升(liter)

## 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

## AkzoNobel Car Refinish bv.

Address: Rijksweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim

Tel: +31(0)71308-6944

## 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](http://www.sikkensvr.com)