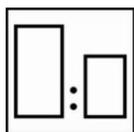


油性底色漆

只为接受专业培训的技术人员使用

产品描述

油性底色漆提供卓越的遮盖力，对素色、银粉和珍珠漆拥有良好操控及易喷性，实现与原厂漆的修补工作。新劲油性底色漆配合特定的清漆一起使用，更有助环境保护的目标。新劲油性底色漆是你的首选，能够达到完美颜色匹配的底色漆。



100 油性底色漆
50 ABP 底色漆专用稀释剂



使用新劲调油尺

1 黑色



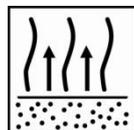
喷枪设置：
1.2-1.5 毫米(mm)

喷涂气压：
1.7-2.2 bar 于枪尾空气入口处
HVLP 最高为 0.6-0.7 bar 于喷枪空气帽



喷涂银粉漆：
2 x 1 遍然后雾喷一遍

喷涂素色漆：
2 x 1 遍



每层之间预留足够挥发时间：
3 - 5 分钟于 20°C

喷涂清漆(金油)之前：
15 分钟于 20°C



清漆施工
请参阅相关清漆技术说明书



采用合适的个人呼吸系统防护用具
阿克苏诺贝尔汽车修补漆推荐使用供气式防护面罩

如欲了解详细产品数据可参阅完整版技术资料说明书

油性底色漆

只为接受专业培训的技术人员使用

产品描述

油性底色漆提供卓越的遮盖力，对素色、银粉和珍珠漆拥有良好操控及易喷性，实现与原厂漆的修补工作。新劲油性底色漆配合特定的清漆一起使用，更有助环境保护的目标。新劲油性底色漆是你的首选，能够达到完美颜色匹配的底色漆。

适用底材

所有旧漆漆膜表面，热塑丙烯酸除外
 所有新劲中涂底漆产品
 切勿直接喷涂于含有酸性的合金底漆(侵蚀底漆)表面

产品及添加剂

油性底色漆(MM) 色母颜色

ABP 底色漆专用稀释剂

快干稀释剂用于小修补的工作, 施工温度范围: 15°C-25°C.

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.

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.

添加剂 **飞驳口添加剂**: 添加剂特别用于小修补飞驳口的喷涂工作, 使飞驳口更加容易
P25 固化剂: 延长下一步产品喷涂时间, 改善抗碎石痕冲击及附着力

基本原材料

油性底色漆: 物理性干固树脂
 飞驳口添加剂: 物理性干固树脂

前处理施工流程



最终打磨步骤 P500(干磨)

初步的打磨可使用 P360 - P400(干磨)

下一步要求砂纸的打磨号数不建议超出原来所使用砂纸号数的 100

如欲了解更多表面处理的数据请参阅技术说明书 S8.06.02



最终打磨步骤 P1000(湿磨)

初步的打磨可使用 P600 - P800 (湿磨)

下一步要求砂纸的打磨号数不建议超出原来所使用砂纸号数的 200

如欲了解更多表面处理的数据请参阅技术说明书 S8.06.02



表面清洁, 喷涂油性底色漆前, 使用正确的除油剂及除油步骤来去除工件表面的所有污染物

颜色混合

油性底色漆

只为接受专业培训的技术人员使用



调色机

每 4 个小时启动调色漆对油性底色漆色母搅拌 15 分钟



颜色调配后彻底搅拌

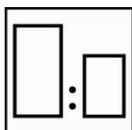
根据颜色配方调配好所需的颜色后, 立即对油性底色漆进行彻底搅拌

标准体系

100 油性底色漆

50 ABP 底色漆专用稀释剂

使用 1 号调油尺(黑色)



当需要喷涂 LV 超级清漆时

100 油性底色漆 ABP + 10% P25 固化剂

50 ABP 底色漆专用稀释剂

使用 1 号调油尺(黑色)

注意事项: 优化油性底色漆体系.

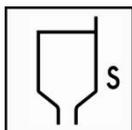
提升: 弹性, 喷涂下一工序产品, 抗碎石冲击, 附着力及整个产品体系的稳定性, 可对油性底色漆加入 ABP 底色漆专用稀释剂前, 先加入 10% 的 P25 固化剂(溶积比), 加入固化剂后先彻底搅拌均匀, 最后才加入 ABP 底色漆专用稀释剂

手调颜色(没有根据颜色配方调配颜色):

如果油性底色漆颜色是没有根据颜色配方调配, 便需要加入 MM Q065 色母; 3 份手调颜色 1 份 MM Q065 色母

切勿对油性底色漆加入塑料柔软剂.

喷涂粘度



16-17 秒(20°C) 使用 DIN 4 号测试杯

喷枪设置 / 施工气压



喷枪类型

重力式(上壶)

枪咀大小

1.2-1.5 毫米(mm)

施工气压

1.7-2.2 bar 于枪尾空气入口处

HVLP 最大喷涂气压为 0.6-0.7 bar 于喷枪空气帽

混合后使用时限

6 个月, 当产品密封没有被稀释过及库存于 20°C.

4 个小时, 当产品只加入固化剂, 保持密封但没有被稀释过及库存于 20°C

喷涂前, 先对加入 ABP 底色漆专用稀释剂的油性底色漆彻底搅拌均匀

油性底色漆

只为接受专业培训的技术人员使用

喷涂施工流程

素色

单喷 2 遍或直到把底漆喷灰(中涂底漆)完全遮盖。每层之间的挥发时间为 3-5 分钟于 20°C 直到油性底色漆漆膜完全出现哑光为止。

*喷涂清漆(金油)前, 需要预留 15 分钟的挥发时间(20°C)

银粉色

先喷涂 1 遍, 预留 3-5 分钟的挥发时间(20°C), 直到油性底色漆漆膜完全出现哑光为止。然后喷涂第 2 遍, 直到完全遮盖中涂底漆(底漆喷灰), 预留 3-5 分钟的挥发时间(20°C) 直到油性底色漆漆膜完全出现哑光为止。

当有需要时, 可喷涂雾喷(控制银粉均匀排列), 降低喷涂施工气压(1-1 ½ bar), 完全拉动喷枪板手及加大喷涂时喷枪及板件之间的距离 - 约 30 厘米 (cm)

*喷涂清漆(金油)前, 需要预留 15 分钟的挥发时间(20°C).

小修补:

当进行小修补时, 需要降低施工气压及喷涂较薄的涂层直到完全遮盖中涂底漆(底漆喷灰)为止。

每遍喷涂之间预留 3-5 分钟挥发时间(于 20°C), 飞驳口过渡时, 为了达到良好的效果, 需要每层之间出现哑光直到完全干固, 然后便逐步扩大飞驳口过渡的范围。如果银粉颜色需要喷涂雾喷层(银粉排列涂层) 便需要增加喷枪与板件之间的施工距离。

如果颜色的遮盖力非常高, 可以对该颜色加入飞驳口添加剂或已混合好的色母 MM070, 降低该颜色的遮盖力(或提升该颜色的通透性), 以便更容易完成飞驳口的喷涂施工

*喷涂清漆前, 预留 15 分钟的挥发时间(于 20°C)

飞驳口添加剂:

如有需要, 油性底色漆飞驳口添加剂可作为油性底色漆飞驳口的预喷涂层(飞驳口树脂)以降低飞驳口时所出现的黑圈缺陷。只需于最大的飞驳口范围位置上喷涂 1 遍, 然后让飞驳口预喷层挥发直到干固便可喷涂油性底色漆颜色。

喷涂油性底色漆的颜色时, 必须在飞驳口预喷层的喷涂范围之内

膜厚

按照指示的喷涂施工方法;

油性底色漆素色 20-40 微米(µm)

油性底色漆银粉色及珍珠色 15-30 微米(µm)

为了使颜色得到完美的匹配及持久性, 必须确保油性底色漆涂层充份遮盖中涂底漆(底漆喷灰)涂层。当喷涂 2 遍不能完全遮盖, 便需喷涂额外的涂层直到完全遮盖。喷涂额外的涂层前, 需要预留足够的挥发时间, 待漆膜完全哑光便可喷涂。重复喷涂步骤及每遍喷涂前预留足够的挥发时间, 直到中涂底漆(底漆喷灰)的漆膜完全被遮盖。

遮蔽 / 贴护

油性底色漆素色, 银粉色及珍珠色能够在完成喷涂后, 于 20°C 时挥发 20 分钟后便可进行遮蔽贴护工作。

当温度和空气流动提升时, 可缩短挥发时间, 更快地可进行遮蔽贴护工作

当升温烘干油性底色漆后, 需要预留时间让板件的温度降至正常室温。便可进行遮蔽贴护, 对板件喷涂第二只颜色

油性底色漆

只为接受专业培训的技术人员使用

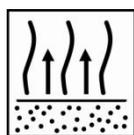
轻微打磨补救处理

预留足够的挥发时间, 最少 20 分钟(于 20°C)
 对出现轻微缺陷的地方, 可使用 P500 干磨砂纸或 P1000 水磨砂纸进行轻轻的打磨。
 在继续进行油性底色漆喷涂工作前必须彻底去除打磨时所产生的粉尘

下一步可喷涂的产品

所有 Sikkens 清漆
 除了紫外线清漆 UV 外

可喷涂清漆时间



油性底色漆素色: 5 小时之内油性底色漆银粉色及珍珠色: 48 小时之内 (2 天)
 如需把素色漆延长可喷涂时间至 48 小时之内 (2 天), 按以下方法操作:
 彻底搅拌油性底色漆(素色), 然后加入 10% 的 P25 固化剂
 加入 **ABP 底色漆专用稀释剂**前, 先彻底搅拌均匀。加入 **ABP 底色漆专用稀释剂**后, 对油性底色漆(素色)再彻底搅拌均匀
 油性底色漆加入固化剂后必须彻底搅拌均匀, 然后才加入 **ABP 底色漆专用稀释剂**以获得所需的体系特性

理论覆盖率(用量)

按照指示的喷涂施工方法, 已混合好的油性底色漆在理论值上可喷涂 ± 10 平方(m²) / 升(L)
 实际用量会受很多不同因素影响。如: 工件外形, 工件表面粗糙程度, 喷涂方法, 喷涂气压及喷涂环境

工具/ 设备清洁

新劲稀释剂或溶剂性洗枪剂

产品库存要求

产品密封储存于 20°C. 决定产品的最终储存期限
 避免极端的温度波动
 产品的库存数据详阅产品库存手册(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

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。

涂料品牌及注册商标为阿克苏诺贝尔所拥有

阿克苏诺贝尔涂料公司, 阿姆斯特丹, 荷兰
 AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com