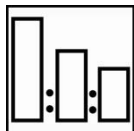


双组份烤漆

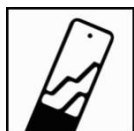
只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

双组份丙烯酸瓷漆, 乘用车, 商用车及机械设备所使用的面漆产品。适用于新板件涂装工作或进行小修补



100 双组份烤漆
50 P 系列固化剂
30 Plus 系列稀释剂



使用新劲调油尺

1 黑色

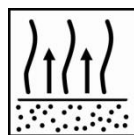


喷涂设置:
1.2 -1.4 毫米(mm)

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 x 1 遍
首先喷涂一遍中湿涂层, 然后在挥发时间后喷涂一遍完美的涂层



每遍之间的挥发时间
3 - 5 分钟于 20°C
稀释剂的选择取决于施工气温及喷涂面积大小

烘烤前的挥发时间
5 - 7 分钟于 20°C
挥发时间取决于烤房燃烧器的类型



固化剂选择	20°C	60°C
P20 固化剂	4 小时	15 分钟
P25 固化剂 / 加速剂 2	1½ 小时	10 分钟
P25 固化剂	10 小时	25 分钟
P35 固化剂	11 小时	35 分钟



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

关于详细的产品信息, 请阅读完整的技术说明书 (TDS)

双组份烤漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

双组份丙烯酸瓷漆, 乘用车, 商用车及机械设备所使用的面漆产品。适用于新板件涂装工作或进行小修补

适用底材

原有旧漆漆膜
玻璃纤维聚酯板材
所有新劲底漆类产品

产品及添加剂

双组份烤漆

固化剂 P20 固化剂; 小修补及整板修补于 20°C-25°C
P25 固化剂; 小修补及整板修补于 20°C-30°C
P35 固化剂; 大面积及整车喷涂于 20°C-40°C

Plus 稀释剂 Plus 特快干稀释剂; 适用于以下温度范围的非常低温的气候: 10°C-15°C.
Plus 快干稀释剂; 适用于以下温度范围的小修补及整板修补作业: 15°C-25°C.
Plus 标准稀释剂; 适用于以下温度范围的小修补及整板修补作业: 20°C-30°C.
Plus 慢干稀释剂; 适用于以下温度范围的大面积和整喷作业: 25°C-35°C.
Plus 特慢干稀释剂; 在以下温度范围的极端高温下使用: 超过 35°C.

加速剂 Plus 加速剂; 适用于以下的温度范围的小修补及整板喷涂: 15°C-25°C.

添加剂 哑光剂; 提供不同的光亮度效果, 由高光亮度至完全哑光, 可参阅技术说明书 S1.08.01
塑料柔软剂; 能够改变双组份烤漆的柔软性适合于塑料配件上使用。可参阅技术说明书 S8.06.03

基本原材料

双组份烤漆: 丙烯酸树脂
P 系列固化剂: 聚异氰酸树脂

表面预处理



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



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

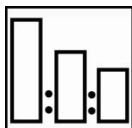
双组份烤漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



表面清洁, 喷涂双组份烤漆前, 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

混合比例



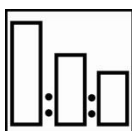
标准体系

100 双组份烤漆
50 P 系列固化剂
30 Plus 系列稀释剂
使用 No. 1 黑色调油尺

加速体系

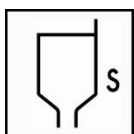
100 双组份烤漆
50 P25 固化剂
30 Plus 加速剂
使用 No. 1 黑色调油尺

飞驳口涂层混合比例



100 双组份烤漆色母 A065
50 P 系列固化剂
30 Plus 系列稀释剂 / Plus 加速剂
使用 No. 1 黑色调油尺

喷涂粘度



15-18 秒 – 使用 DIN 4 测试杯(于 20°C)

喷枪设置 / 喷涂施工气压



喷枪设置:
1.2 -1.4 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

涂装过程和飞驳口处理

双组份烤漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

喷涂标准涂层，并在 20° C 的气温下，预留 5-10 分钟的挥发时间。
接下来，喷涂完整涂层，并在烘烤前，在 20° C 的气温下，预留 5-7 分钟的挥发时间。
在涂层之间挥发；如果要喷涂较大的面积，涂层之间的挥发时间缩短。
在完成的干燥后可以重新喷涂，但在 24 小时后必须对双组份烤漆漆膜进行打磨。



利用双组份烤漆色母 A065 进行飞驳口喷涂
喷涂双组份烤漆直到完全遮盖中涂底漆(底漆喷灰)。喷涂第 2 遍时，喷涂范围需要比喷涂第 1 遍喷涂范围大，覆盖板件上的砂纸痕。然后于板件上薄喷 1 遍双组份烤漆色母 A065(已混合好)于飞驳口的范围上。这样可以溶解双组份烤漆在飞驳口范围所产生的漆雾及能够让颜色有更好的过渡

于整块板件上喷涂双组份色母 A065 前，需要预留 1 分钟的挥发时间
使用与之前混合双组份烤漆颜色一致的 P 系列固化剂/ Plus 稀释剂及 Plus 加速剂。
飞驳口 (小修补及整板喷涂), 详细信息可参阅技术说明书 S8.01.01

混合后使用时限

P20 固化剂	1 ½ 小时	于 20°C
P25 固化剂 / Plus 加速剂	1 ½ 小时	于 20°C
P25 固化剂	2 小时	于 20°C
P35 固化剂	3 小时	于 20°C

膜厚

按照指示的喷涂施工方法: 50 微米(µm)

干固时间

把车辆移进预热(60°C)的烘烤房前，需要预留 5 分钟(20°C)的挥发时间。所有的干固时间按照指定的喷涂施工方法及板件温度。需要考虑喷漆房升温达让板件达到 60°C 所需的时间。



	P20 固化剂	P25 固化剂 / Plus 加速剂	P25 固化剂	P35 固化剂
--	---------	--------------------	---------	---------

20°C	不粘尘时间	15 分钟	15 分钟	15 分钟	20 分钟
	可装配时间*	4 小时	1.5 小时	10 小时	11 小时
60°C	不粘尘时间	5 分钟	5 分钟	5 分钟	5 分钟
	可装配时间*	15 分钟	10 分钟	25 分钟	35 分钟

*可装配时间

按照烘干周期(于 60°C)板件温度，预留足够的降温时间，让双组份烤漆充份降温至正常室温

双组份烤漆

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



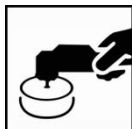
约 10 分钟后可触摸。

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 度以上。

如想了解更多红外线干固的信息，可参阅技术说明书 S9.01.01

可抛旋光性



在达到所述的风干时间后，或在 60° C 的板件温度完全烘烤后，然后使板件冷却到正常的室温条件，可抛光除去灰尘和小缺陷。按照抛光建议，小心地打磨以除掉灰尘颗粒，通过抛光打蜡恢复漆膜表面光亮度。

约 1 小时冷却到常温后便可以抛光打蜡。

3M：标准新劲抛光程序

理论覆盖范围

通过使用推荐的喷涂方法，已混合好的油漆，理论物料用量为± 10.5 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。

工具清洁

Sikkens 稀释剂或溶剂性洗枪剂

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 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

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