

# 多功能中涂底漆 Pro Max

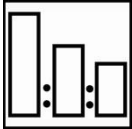
## Multi Use Filler Pro

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

### 产品描述

多功能中涂底漆 Pro Max 是一种汽车修补漆涂装的双组份通用型中涂底漆。通过不同混合比例可改变超值中涂底漆 Pro Max 的施工特性打磨或免磨湿对湿

### 打磨喷涂施工



100 多功能中涂底漆 Pro Max  
25 P25 / P35 固化剂  
25 Plus 稀释剂



使用 Sikkens 调油尺

**5** 橙色

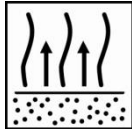


喷枪设置:  
重力式(上壶) 1.8-2.0 毫米(mm)  
HVLP 重力式(上壶) 1.7-1.9 毫米(mm)

喷涂气压::  
2.0-2.5 bar 于喷枪及气管接入位置  
HVLP 最大为 0.6-0.7 bar 喷涂气压于喷枪空气帽



2-3 x 1 遍



每遍之间:  
5-15 分钟于 20°C

升温烘干之前:  
5-15 分钟于 20°C

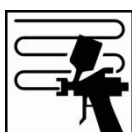


1 小时于 30°C 加入 P25/P35 固化剂  
可喷涂 2-3 遍

30 分钟于 60°C



完全干固后, 可使用干磨砂纸打磨: P500



可喷涂所有 Sikkens 面漆产品(双组份面漆, 油性底色漆 ABP, 水性底色漆 2.0)



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

### 产品描述

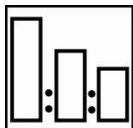
# 多功能中涂底漆 Pro Max

## Multi Use Filler Pro

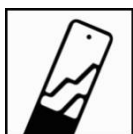
只为接受过专业技术培训的施工人员使用

多功能中涂底漆 Pro Max 是一种汽车修补漆涂装的双组份通用型中涂底漆。通过不同混合比例可改变超值中涂底漆 Pro Max 的施工特性打磨或免磨湿对湿

### 湿对湿免磨喷涂施工



100 多功能中涂底漆 Pro Max  
50 P25 / P35 固化剂  
30 Plus 稀释剂



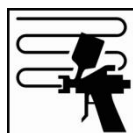
使用 Sikkens 调油尺

**1** 黑色

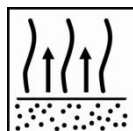


喷枪设置:  
重力式(上壶) 1.8-2.0 毫米(mm)  
HVLP 重力式(上壶) 1.7-1.9 毫米(mm)

喷涂气压::  
2.0-2.5 bar 于喷枪及气管接入位置  
HVLP 最大为 0.6-0.7 bar 喷涂气压于喷枪空气帽

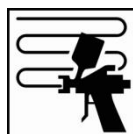


1 遍



喷涂面漆前的挥发时间:  
30 分钟于 20°C

可喷涂下一涂层时限:  
24 小时于 20-30°C



可喷涂所有 Sikkens 面漆产品(双组份面漆, 油性底色漆 ABP, 水性底色漆 2.0)



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

### 产品描述

# 多功能中涂底漆 Pro Max

## Multi Use Filler Pro

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

多功能中涂底漆 Pro Max 是一种汽车修补漆涂装的双组份通用型中涂底漆。通过不同混合比例可改变超值中涂底漆 Pro Max 的施工特性打磨或免磨湿对湿。

### 适用底材

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| 旧漆膜表面           | OEM 原厂电熔漆涂层   |
| 钢               | 聚酯原子灰         |
| 镀锌钢             | 铝             |
| 原厂旧漆表面(包括热塑丙烯酸) | 聚酯玻璃纤维板 (GPR) |

多功能中涂底漆 Pro Max 如直接喷涂于钢板表面能够提供足够的附着力

喷涂合金底漆后, 最少需要预留 15 分钟(于 20°C)的挥发时间, 才可喷涂多功能中涂底漆

对于以下的情况, 我们还是建议先喷涂合金底漆 1K CF:

- 当产品体系要求达到最高标准的防锈质量
- 需要对整板进行喷涂时

### 产品及添加剂

多功能中涂底漆 Pro Max

固化剂 P25, P35

**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**; 调整多功能中涂底漆 Pro Max 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

多功能中涂底漆 Pro Max: 丙烯酸多元醇树脂  
P 固化剂: 聚异氰酸酯  
Plus 稀释剂: 溶剂混合物

### 前处理施工流程



任何打磨前, 先利用 Sikkens 除油剂, 去除板件上的污染物

# 多功能中涂底漆 Pro Max

## Multi Use Filler Pro

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



**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

**Sikkens 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



喷涂多功能中涂底 Pro Max 之前, 先利用 Sikkens 除油剂, 去除板件上的污染物。

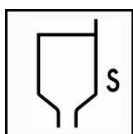
聚酯原子灰表面避免接触水份 (如水性除油剂 M200)。

### 使用前彻底搅拌均匀



混合前先对多功能中涂底漆 Pro Max 进行彻底的搅拌均匀

### 喷涂粘度



**打磨**

18-24 秒于 20°C 时使用 DIN 4 号粘度量杯测试。

**免磨 (湿对湿)**

14-16 秒 20°C 时使用 DIN 4 号粘度量杯测试

### 喷枪设置/涂装气压

| 喷枪类型                                                                                | 枪咀大小                                     | 喷涂施工气压                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
|  | <u>打磨</u><br>重力式(上壶) 1.8-2.0 毫米(mm)      | 2.0-2.5 于喷枪进气位置<br>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><br>重力式(上壶) 1.3-1.5 毫米(mm) | 1.7-2.2 bar 于喷枪进气位置<br>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

#### 多功能中涂底漆 Pro Max

打磨版本: 45 分钟 -1 小时于 20°C

免磨(湿对湿)版本: 15-30 分钟于 20°C

### 喷涂施工

# 多功能中涂底漆 Pro Max

## Multi Use Filler Pro

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

### 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。

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。

**注意事项:** 大面积或于高温(30°C 或以上)环境喷涂施工, 建议选用 P35 固化剂以避免喷涂时出现的漆雾造成不良的影响

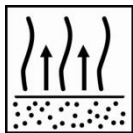
### 膜厚

按照指定的施工方法:

打磨, 喷 2-3 遍: 每遍膜厚为 50-60 微米(μm)

湿对湿 (免磨), 喷 1 遍: 每遍膜厚为 25-30 微米(μm)

### 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 20-30°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

多功能中涂底漆 Pro Max 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: P320 - 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

# 多功能中涂底漆 Pro Max

## Multi Use Filler Pro

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



喷涂面漆之前, 先利用 Sikkens 除油剂, 去除板件上的污染物。

### 下一步可于表面喷涂

可喷涂所有 Sikkens 面漆产品(双组份面漆, 油性底色漆 ABP, 水性底色漆 2.0)

### 理论覆盖范围

按照指示的喷涂施工方法, 已混合好的油漆物料的理论值覆盖值为:

多功能中涂底漆 Pro Max 打磨版本 =429-431 平方米(m<sup>2</sup>) / 升(L), 以及免磨平湿对湿是 409-431 平方米(m<sup>2</sup>) / 升(L)  
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

Sikkens 溶剂或溶剂型洗枪剂

### 产品存储

产品保质期的前提是产品在未开封的状态下于 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](http://www.sikkensvr.com)