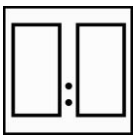
合金底漆 1K CF EF

节约能源
降低排放

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

快干, 通用型单组份防锈底漆, 适合直接于金属板件表面喷涂. 用于汽车修补漆 / 工业。主要设计为打磨作业时打穿涂层看到金属表面时, 对金属表面进行喷涂。合金底漆 1K CF EF 于整个油漆系统中提供优秀的附着力和防腐效果



100 合金底漆 1K CF EF

50 Plus 稀释剂

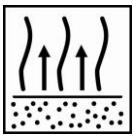
使用新劲调油尺

1 黑色

喷枪设置:
1.2-1.5 毫米(mm)

喷涂气压:
28-30 psi (1.7-2.2 bar)于喷枪进气位置
HVLP 喷枪最大气压 max 8-10 psi (0.6-0.7 bar) 于空气帽位置

1-2 x 1 遍



可喷涂下一步产品:
15 分钟后于 70°F (20°C)

可喷涂下一步产品:
24 小时内于 70°F (20°C)

下一步可喷涂所有新劲底漆 / 中涂底漆 / 底漆喷灰产品

但紫外线喷灰, 防护灰底漆 EPII(环氧), 2K 喷涂原子灰, 聚酯喷灰及填砂眼灰外.

使用合适的呼吸防护用具
Akzo Nobel 汽车修补漆建议使用供气式防护面罩.

AkzoNobel

合金底漆 1K CF EF

节约能源
降低排放

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

快干, 通用型单组份防锈底漆, 适合直接于金属板件表面喷涂. 用于汽车修补漆 / 工业。主要设计为打磨作业时打穿涂层看到金属表面时, 对金属表面进行喷涂。合金底漆 1K CF EF 于整个油漆系统中提供优秀的附着力和防腐效果

适用底材

钢
镀锌钢
铝
不锈钢

产品及添加剂

合金底漆 1K CF EF
Plus 稀释剂

基本原材料

合金底漆 1K CF EF: 聚乙烯醇缩丁醛树脂

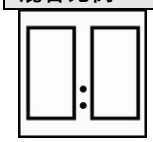
表面前处理

打磨前使用新劲 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.

最后打磨步骤 P220 - P320
打磨参数要求请参阅技术说明书 TDS S8.06.02

表面除油清洁, 使用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物
当原子灰暴露于空气时, 避免接触水份 (比如: 水性除油剂).

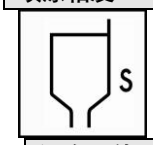
混合比例



100 合金底漆 1K CF EF
50 Plus 稀释剂

- *加入稀释剂前先对合金底漆 1K CF EF 彻底搅拌均匀.*
- *混合时建议使用新劲 1 号调油尺(黑色)*

喷涂粘度



16-18 秒于 70°F (20°C), 使用 DIN 4 号测试杯

混合后使用时限

6 个月于 70°F (20°C)

喷枪设置 / 喷涂气压

喷枪类型
重力式(上壶)

枪咀大小
1.2-1.5 毫米(mm)

喷涂施工气压
28-30 psi (1.7-2.2 bar) 于喷枪进气位置
HVLP 喷枪最大气压 max 8-10 psi (0.6-0.7 bar) 于空气帽位置

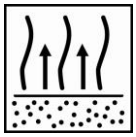
合金底漆 1K CF EF

节约能源
降低排放

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

喷涂施工

1-2 x 1 遍, 于金属表直接喷涂.
建议喷涂施工温度在 60°F-95°F (15°C-35°C).
喷涂施工最高的相对湿度:75%.

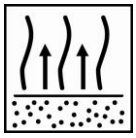


每遍喷涂后, 预留 4-8 分钟的挥发时间于 70°F (20°C).

膜厚

按照建议的喷涂施工方法: 0.2-0.5 mils (6-12 微米 µm)

可喷涂时间



于 20°C(70°F)最短预留 15 分钟挥发时间, 最长在 24 小时内, 需要喷涂下一道产品

可喷涂产品

合金底漆 1K CF 漆膜表面可喷涂所有新劲底漆喷灰 / 2K 面漆.
但不能施涂以下的产品:
所有 2K 聚酯原子灰
新劲聚酯喷灰 – 填砂眼灰 – 防护绿底漆(环氧) / 防护灰底漆 EP II
新劲底色漆

理论值覆盖率

通过使用建议的喷涂施工方法, 材料使用的理论值是 ± 5 平方米(m^2) / 升(已混合好的油漆)
.
实际油漆物料使用将取决于很多不同的因素, 如对象形状, 对象表面的平滑性, 喷涂施工技巧, 喷涂施工气压及具体喷涂施工情况

工具清洁

所有新劲稀释剂或溶剂类的洗枪剂

有机溶剂 VOC 排放标准

根据欧盟对此类产品(: IIB.c)已混合好的最 VOC.排放标准是; 780 克(g) / 升(liter)

合金底漆 1K CF EF

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品库存

产品库存期为产品从来没有开罐的条件于 20°C.
避免温差极大的波动

- 产品的库存期请参阅技术说明书 TDS S9.01.02

Akzo Nobel Car Refinish bv. Change in local name in case of difference; i.e. Coatings LTD / Inc.
Adress: Rijksstraatweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim (change to local address)
Tel: +31(0)71308-6944 (Change to local phone number)

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。

阿克苏诺贝尔涂料公司，萨森海姆，荷兰

本技术说明书中提及的品牌名称是 Akzo Nobel 的商标或通过认证许可。

Head Office
AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com