



# 双组份多功能中涂底漆 488

中涂底漆类

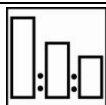
01/08/2019

L2.02.12

## 产品描述

莱顺双组份多功能中涂底漆 488 是双组份的中涂底漆产品一般用于汽车修补漆工业。通过选择不同的混合比例, 双组份多功能中涂底漆 488 可使用打磨或免磨(湿对湿)的施工方法, 能够达到现今最流行的颜色要求, 同时可通过加入莱顺单工序面漆的颜色来让双组份多功能中涂底漆 488 拥有不同的色调

### 混合比例



#### 打磨施工

- 4 中涂底漆 488
- 1 固化剂 728 (任何一款)
- 1 通用稀释剂 810

#### 免磨施工(湿对湿)

- 2 中涂底漆 488
- 1 固化剂 728 (任何一款)
- 0.6 通用稀释剂 810

### 喷涂设备及工具



#### 打磨施工

喷涂设置:  
1.8-2.0 毫米(mm)

#### 免磨施工(湿对湿)

喷涂设置:  
1.3-1.5 毫米(mm)

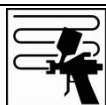
#### 喷涂气压:

1.7-2.2 bar 于喷枪空气接入处  
HVLP 喷枪最大气压 0.7 bar 于空气帽上

#### 喷涂气压:

1.7-2.2 bar 于喷枪空气接入处  
HVLP 喷枪最大气压 0.7 bar 于空气帽上

### 喷涂施工



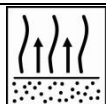
#### 打磨

2-3 x 1 遍  
湿喷 1 遍, 2 遍或 3 遍, 每遍之间预留 5-10 分钟的挥发时间, 取决于温度及膜厚

#### 免磨施工(湿对湿)

1 x 1 遍  
可喷涂选项; 薄喷 1 遍, 然后立即湿喷 1 遍

### 挥发时间



#### 打磨

每遍之间  
5-15 分钟于 20°C

#### 免磨(湿对湿)

喷涂面漆前, 请预留 15 分钟(20°C)的挥发时间.  
可于 5-10 分钟(20°C)后或 24 小时(20-30°C)内喷涂面漆

### 干固时间



#### 打磨

干固时间:  
中涂底漆 488

30°C  
1.5 小时

60°C  
30 分钟

### 个人防护



配戴合适的防护呼吸装配

Akzo Nobel 汽车修补漆建议施工人员配戴供气式防护面罩

参阅完整版技术说明书以了解具体产品信息



# 双组份多功能中涂底漆 488

中涂底漆类

01/08/2019

L2.02.12

## 产品描述

莱顺双组份多功能中涂底漆 488 是双组份的中涂底漆产品一般用于汽车修补漆工业。通过选择不同的混合比例, 双组份多功能中涂底漆 488 可使用打磨或免磨(湿对湿)的施工方法. 能够达到现今最流行的颜色要求, 同时可通过加入莱顺单工序面漆的颜色来让双组份多功能中涂底漆 488 拥有不同的色调

## 产品及添加剂

产品	双组份多功能中涂底漆 488	
固化剂	莱顺 双组份面漆固化剂 728 B 莱顺 双组份面漆固化剂 728 C 莱顺 双组份面漆固化剂 728 CC	
稀释剂	莱顺 通用快干稀释剂 810-B 莱顺 通用标准稀释剂 810-C 莱顺 通用慢干稀释剂 810-CC	
颜色	浅灰色	

基本原材料	双组份多功能中涂底漆 488: 丙烯酸树脂 728 固化剂; 聚异氰酸酯树脂 通用稀释剂 810; 有机溶剂混合物
-------	---

## 施工方法

适用底材	原厂旧漆膜(包括热塑丙烯酸) 钢板 聚酯板材 莱顺通用塑料底漆	莱顺灰色环氧底漆 440 莱顺 双组份原子灰 522 合金底漆表面(镀锌板, 不锈钢及铝板)
------	--	--

底材前处理	对底材打磨前, 使用莱顺 910 除油剂及 2 块除油擦拭布(一湿一干)对底材表面的任何油脂或蜡进行彻底除油清洁。 原厂旧漆表面- 利用 P220-P320 干磨砂纸打磨 钢板 -利用 P80-P180 干磨砂纸打磨 双组份原子灰 522 -利用 P120-P220 干磨砂纸打磨	
	完成打磨后, 必须使用莱顺 910 除油剂对板件表面彻底除油清洁, 然后才喷涂双组份多功能中涂底漆 488	



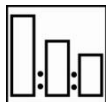
# 双组份多功能中涂底漆 488

中涂底漆类

01/08/2019

L2.02.12

## 混合比例



### 打磨施工

- 4 中涂底漆 488
- 1 固化剂 728 (任何一款)
- 1 通用稀释剂 810

### 免磨(湿对湿)施工

- 100 中涂底漆 488
- 50 固化剂 728 (任何一款)
- 30 通用稀释剂 810

## 喷枪设置 / 喷涂气压



### 打磨施工

- 喷枪类型 重力式(上壶)
- 枪咀大小 1.8-2.0 毫米(mm)

- 喷涂气压 1.7-2.2 bar 于气管与喷枪连接处
- HVLP 最大喷涂气压为 0.7 bar 于喷枪空气帽

### 免磨(湿对湿)施工

- 喷枪类型 重力式(上壶)
- 枪咀大小 1.3-1.5 毫米(mm)

- 喷涂气压 1.7-2.2 bar 于气管与喷枪连接处
- HVLP 最大喷涂气压为 0.7 bar 于喷枪空气帽

## 喷涂施工技巧

### 施工流程及飞驳口



打磨施工  
湿喷 1 遍, 2 遍或 3 遍, 每遍之间预留 5 - 10 分钟的挥发时间, 取决于温度及膜厚

免磨(湿对湿)施工  
喷涂 1 到 2 遍, 每遍之间预留足够的挥发时间直到漆膜出现完全哑光状况, 一般情况需要 5 - 10 分钟

### 混合后使用时限

打磨: 45 分钟到 1 个小时于 20°C  
免磨(湿对湿): 1 个小时于 20°C

### 膜厚

按照指定的施工方法: 每遍涂层 50 - 60 微米(μm)

### 干固时间



	打磨施工	免磨(湿对湿)施工
30°C		24 小时于 30°C
60°C	可打磨时间	15 分钟
		不适合

30°C	喷涂下一产品时间		24 小时于 30°C
	可打磨时间		15 分钟
60°C			30 分钟



# 双组份多功能中涂底漆 488

中涂底漆类

01/08/2019

L2.02.12



当利用短波红外线烤灯烘烤前, 预留 5 分钟挥发时间  
 半功率: 5 分钟  
 全功率: 10 分钟  
 利用红外线烤灯烘烤时确保板件温度不要达到或超过 100°C  
 如想了解更多红外线烤灯的信息, 请参阅技术说明书 S9.01.01

**理论值覆盖率**

产品混合前, 7 平方米(m<sup>2</sup>) / 升 (lt), 以 50 微米(μm)膜厚作为标准  
 实际用量将被很多不同因素影响, 如: 对象形状, 施工表面粗糙性, 喷涂施工技巧, 喷涂气压及施工条件

**喷涂下一产品**

可喷涂双组份面漆及油性底色漆 SB 120

**设备工具清洁**

使用莱顺通用稀释剂 810 (任何一款)

**产品库存**

确保产品处于 20°C 没有开罐的密封状态.  
 避免库存温度有极端的大幅波动  
 产品库存期: 2 年

**Akzo Nobel Car Refinishes (Singapore) Pte Ltd**

**Address: 3 Changi Business Park Vista, #05-01 Akzo Nobel House, Singapore 486051**

**Tel: +65 6635 5262**

**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.lesonal.com](http://www.lesonal.com)