

双组份原子灰 568

原子灰

01/08/2019

L4.01.02

产品描述

双组份快干含有幼细颜料的聚酯原子灰，普遍用于汽车涂装修补工作上。具有极高的填补力并且易于打磨

	100 双组份原子灰 568 1 - 2.5 双组份原子灰固化剂
	混合固化剂后的施工时限 3-5 分钟于 30°C
干固	20-30 分钟于 20°C
	原子灰整平打磨 P150 - P280 干磨砂纸
施工操作	可于原子灰表面喷涂莱顺双组份底漆喷灰
个人防护	配戴合适的防护呼吸装配 阿克苏诺贝尔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

双组份原子灰 568

原子灰

01/08/2019

L4.01.02

产品描述

双组份快干含有幼细颜料的聚酯原子灰, 普遍用于汽车涂装修补工作上。具有极高的填补力并且易于打磨

产品及添加剂

产品 双组份原子灰 568

固化剂 双组份原子灰固化剂

基本原材料 双组份原子灰 568 ; 聚酯树酯混合物
双组份原子灰固化剂 ; 过氧化物

施工方法

适用底材 钢
镀锌钢
灰色环氧底漆 440

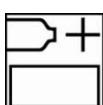
底材前处理工作 在打磨工作前先利用莱顺除油剂 910 对施工板件表面进行除油清洁, 去除任何油脂及蜡。施工时使用两块除油擦拭布进行, 一块染有莱顺除油剂 910 擦拭板件表面以溶解污垢, 另一块干净的擦拭布立即擦掉板件表面已溶解的污染物

钢 – 彻底去除钢板表面的锈蚀和磨损痕迹, 确保板件表面干净, 便使用 P 150 干磨砂纸干磨

原有旧漆 – 使用 P80 - P 150 对板件表面干磨直到受损部份看到金属以及利用 P180 - P 220 干磨进行羽状边处理

所有打磨工作完成后, 先利用莱顺除油剂 910 对表面进行彻底除油清洁

产品混合



100 双组份原子灰 568
1 - 2.5 双组份原子灰固化剂
刮涂前必须彻底搅拌均匀

双组份原子灰 568

原子灰

01/08/2019

L4.01.02

施工步骤

可利用塑料刮灰刀或金属刮灰刀来刮涂 莱顺双组份原子灰 568 .
打磨后最多刮涂的厚度不能超出 2 毫米(mm)

混合后使用时限

混合后, 请于 3 - 5 分钟内使用(于 30°C)

干固时间

双组份原子灰 568

30°C	可打磨时间	20-30 分钟
------	-------	----------

建议打磨步骤

方法	打磨
手工或打磨机干磨	P80 – P180 – P280

下一步施工产品

莱顺双组份原子灰 568 表面可喷涂双组份多功能底漆喷灰 488 或 灰色环氧底漆 440.

提示

不要加入太多固化剂, 这会缩短混合后使用时限
加入太多固化剂不会加快干固时间. 还会增加出现渗色的风险

产品库存产品库存期取决于产品没有开罐的状态及库存于 20°C 的环境.
库存时避免出现太大的温差, 产品库存信息请参阅 TDS S9.02.01**VOC 有机挥发物排放**

根据欧盟法规 2004/42/IIB(b)(250)60

这类产品的 (产品种类: IIB. b) 已混合后的使用状况下, 最大的 VOC 排放标准是 250 g 克 / 升。此产品已混合后, 最大的 VOC 排放标准是 60 克 / 升

Akzo Nobel Car Refinishes (Singapore) Pte Ltd

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

Tel: +65 6635 526

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。

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