



双组份哑光清漆

清漆类

19/11/2019

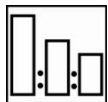
L1.05.03 APAC

产品描述

双组份哑光清漆是一种降低光泽的透明保护涂层用于汽车塑料配件。搭配清漆类产品可把光泽度降低至不同的哑光级别

混合 720 固化剂

混合比例



- 5 双组份哑光清漆
- 2 莱顺双组份面漆固化剂 720
- 0.5 莱顺 通用稀释剂 810 (任何一款)

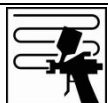
喷枪设置



枪咀大小:
1.3-1.5 毫米(mm)

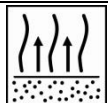
施工气压:
1.7-2.2 bar 于喷枪空气接入处
HVLP 喷枪最大气压 0.7 bar 于空气帽上

施工方法



2 x 1 遍
先喷涂一遍中湿涂层, 对第一遍涂层预留足够的挥发时间, 以指触方式出现不粘指的情况, 便可湿喷第二遍

挥发时间



每遍涂层之间预留
5 - 10 分钟于 20°C

干固时间



干固时间	20°C	60°C
双组份面漆固化剂 720	8 小时	20 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



双组份哑光清漆

清漆类

19/11/2019

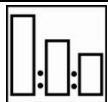
L1.05.03 APAC

产品描述

双组份哑光清漆是一种降低光泽的透明保护涂层用于汽车塑料配件。搭配清漆类产品可把光泽度降低至不同的哑光级别

混合 728 C / 728 CC 固化剂

混合比例



2	双组份哑光清漆
1	莱顺 双组份面漆固化剂 728 C / 728 CC
10%	莱顺通用稀释剂 810 (任何一款)

喷涂设备



枪咀大小:
1.3-1.5 毫米(mm)

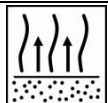
施工气压:
1.7-2.2 bar 于喷枪空气接入处
HVLP 喷枪最大气压 0.7 bar 于空气帽上

施工方法



2 x 1 遍
先喷涂一遍中湿涂层, 对第一遍涂层预留足够的挥发时间, 以指触方式出现不粘指的情况, 便可湿喷第二遍

挥发时间



每遍涂层之间预留
5 - 10 分钟于 20°C

干固时间



干固时间	20°C	60°C
双组份面漆固化剂 728 C	8 小时	35 分钟
双组份面漆固化剂 728 CC	9 小时	40 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



双组份哑光清漆

清漆类

19/11/2019

L1.05.03 APAC

产品描述

双组份哑光清漆是一种降低光泽的透明保护涂层用于汽车塑料配件。搭配清漆类产品可把光泽度降低至不同的哑光级别

产品及添加剂

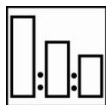
产品	双组份哑光清漆	
	固化剂	
	固化剂 720	一般涂装维修, 适合各类型大小的涂装施工面积.
	固化剂 728 C	适合低温烘烤的条件, 从单板件到整板喷涂
	固化剂 728 CC	适合高温天气(30°C 或以上)施工
	稀释剂	莱顺通用稀释剂 810

基本原材料 双组份哑光清漆; 聚酯树脂
 双组份面漆固化剂 720 及 728; 聚异氰酸树脂

施工方法

适用底材 原厂旧漆膜表面, 莱顺油性底色漆 SB 120 MM

混合比例	5	双组份哑光清漆
	2	双组份面漆固化剂 720
	0.5	通用稀释剂 810 (任何一款)
	2	双组份哑光清漆
	1	双组份面漆固化剂 728 C / 728 CC
	10%	通用稀释剂 810 (任何一款)



以下的哑光标准可通过双组份哑光清漆与 Lesonal 清漆进行混合。以下的图表可作为不同哑光效果的指标。

混合比例	光泽求标准
100 % 双组份哑光清漆	5-15 gu (= 完全哑光)
4 份 - 双组份哑光清漆 1 份 - 清漆	25 - 35 gu (= 蛋壳般的光泽度)
3 份 - 双组份哑光清漆 2 份 - 清漆	45 - 65 gu (= 半哑光)



双组份哑光清漆

清漆类

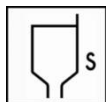
19/11/2019

L1.05.03 APAC

1 份 – 双组份哑光清漆	65 - 75 gu (= 半哑光)
1 份 – 清漆	
2 份 – 双组份哑光清漆	85 gu (=高光泽)
3 份 – 清漆	

于双组份哑光清漆加入清漆后, 必须先对清漆混合物彻底搅拌均匀, 然后按照正确的混合比例加入固化剂及稀释剂 (5:2:0.5 或 2:1:10%)

喷涂粘度 17-20 秒使用 DIN 4 号量杯检测(20°C)



喷枪设置 / 喷涂气压

喷枪类型	枪咀大小	喷涂气压
重力式(上壶)	1.3-1.5 毫米(mm)	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



施工技巧

施工及飞驳口流程

湿喷 2 遍, 容许喷涂第 1 遍清漆层后, 完全挥发直到可以指触, 便可喷涂第 2 遍。一般的情况下, 清漆挥发时间为 5-10 分钟。完成清漆喷涂后, 对清漆烘干前预留 10-15 分钟的挥发时间于 60°C 的条件



混合后使用时限 双组份哑光清漆 2 小时 于 20°C

干固时间



		双组份哑光清漆		
		固化剂 720	固化剂 728 C	固化剂 728 CC
20°C	不粘尘时间	20 分钟	20 分钟	20 分钟
	可装配时间	8 小时	8 小时	9 小时
30°C	不粘尘时间	15 分钟	15 分钟	15 分钟
	可装配时间	6 小时	6 小时	7 小时
60°C	不粘尘时间	5 分钟	5 分钟	5 分钟
	可装配时间	20 分钟	35 分钟	40 分钟



双组份哑光清漆

清漆类

19/11/2019

L1.05.03 APAC

喷枪清洁 使用莱顺通用稀释剂 810 (任何一款).

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 L9.02.01

Akzo Nobel Car Refinishes (Singapore) Pte Ltd
Address: 3 Changi Business Park Vista, #05-01 Akzo Nobel House, Singapore 486051
Tel: +65 6635 5262

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.lesonal.com