































技术说明

系统 3



车身塑料件标准喷涂系统

特性: 1K 塑料底漆和 2K 中涂底漆搭配的塑料件修补工艺
20-24 可油 20-34 或 20-94 混合调配 / 代替

清洁	70-20 塑料件 清洁剂	 1x  擦干	损伤区域打磨 P80 - P600 整板加软垫打磨	70-20 塑料件 清洁剂	 1x  擦干	加热 PU 和 PA 发泡塑料件必须以 60 度的温度加热 1 小时, 以单独去除脱模剂及水分	 1 小时 60°C	 1x 湿布	
原子灰	12-20 通用原子灰 (只用于硬塑料件)	56-20 原子灰固化剂 + 2 - 3 %			 20°C 20 - 30 分钟	 P80 / P150 粗磨	 70-10 1x	 擦干	 P240 / P 320 细磨
Adhesion Primer	21-20 1K 塑料底漆	开罐即用产品 使用前摇晃 2 分钟, 使之混合均匀	 21-20	 1 - 2 薄层 均匀连续	 5 分钟 喷涂中涂漆前				
填充中涂底漆 (步骤一)	20-24/34/94 2K 填充中涂底漆	80-10 柔软添加剂	 4 : 1						
填充中涂底漆 (步骤二)	混合的填充中涂底漆和柔软添加剂 (步骤一)	50-10 50-15 2K 固化剂	60- 稀释剂	 4 : 1 : 1	 1.6 - 1.8 毫米	 2 50 - 70 微米	 30 分钟 60°C 或 3 小时 20°C	 P 400 轨道式打磨机	
底色漆	45-系列 底色漆	45-R45 稀释剂	 100 : 70	 1.4 毫米	 2 层至遮盖 1/2 效果层	 约 10 分钟至哑光			
清漆	40- 2K 清漆	50- 固化剂	60- 稀释剂	 2 : 1 或 2 : 1 + 10%	 1.3 毫米	 2 40 - 60 微米	 30 分钟 60°C 或 3 小时 20°C		

技术说明中的数据是基于现有知识和经验而得出。考虑到实际过程中有很多因素可能影响到产品的施工和应用, 使用者应根据实际情况作测试并按需调整; 这些数据不能视作某项性能的保证, 该产品也不应视作对特殊用途也有适用性。有关产品的描述, 图表, 数据, 应用比例, 重量等只是作为通用信息, 可以在未知会使用者前作修改, 也不影响既有合同中约定的产品品质 (产品规格)。使用者应尊重技术说明书的所有权并尊重现有的法律法规。

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 09/2017



















技术说明

系统 3



新塑料件标准喷涂系统

特性：使用 21-11 2K 塑料中涂底漆 VOC 的修补系统

清洁	70-20 塑料件 清洁剂	 1x	 擦干	损伤区域打磨 P80-P600 整板加软垫打磨	70-20 塑料件清 洁剂	 1x	 擦干	加热 PU 和 PA 发泡塑 料件必须以 60 度 的温度加热 1 小 时，以单独去除 脱模剂及水分	 1 小时 60°C	 1x 湿布
填充中涂底漆	21-11 2K 填充中涂底 漆	50-15 2K 固化剂	60- 稀释剂	 4 : 1 : 1	 1.3 毫米	 1 ½ 30-40 微米	 20 分钟 20°C			
底色漆	45- 底色漆	45-R45 稀释剂		 100 : 70	 1.4 毫米	 2 层至遮盖 1/2 效果层	 约 10 分钟至哑光			
清漆	40- 2K 清漆	50- 固化剂	60- 稀释剂	 2 : 1 或 2 : 1 + 10%	 1.3 毫米	 2 40 - 60 微米	 30 分钟 60°C 或 3 小时 20°C			

安全指引：

- 产品仅供专业人士使用
- 产品不排除含有小于 0.1 微米的颗粒

技术说明中的数据是基于现有知识和经验而得出。考虑到实际过程中有很多因素可能影响到产品的施工和应用，使用者应根据实际情况作测试并按需作调整；这些数据不能视作某项性能的保证，该产品也不应视作对特殊用途也有适用性。有关产品的描述，图表，数据，应用比例，重量等只是作为通用信息，可以在未知会使用者前作修改，也不影响既有合同中约定的产品品质（产品规格）。使用者应尊重技术说明书的所有权并尊重现有的法律法规。

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 09/2017