

# 技术说明

## 20-24

### 20-24 高膜厚施工



填充中涂底漆, 高膜厚喷涂

- 高固体份中涂底漆, 干燥快, 易打磨
  - 大面积裸露金属修补时需要先使用27-10 2K 磷化底漆
- 根据灰度需要, 能与 20-34 和 20-94 混合得到不同的灰度.

## 施工

	<b>混合比例</b> 4:1:1	100 %体积比	20-24
		25 %体积比	50-10, -15, -20
		25 %体积比	60-10, -20, -30, -40
	<b>20°C粘度</b>	DIN 4: 20-24 秒	
	<b>活化时间 20°C</b>	1 小时	
	<b>HVLP 喷枪</b>		
	喷嘴尺寸	1.6-1.8 毫米	
	喷涂气压	2 巴	
	风帽气压	0.7 巴	
	<b>兼容喷枪</b>		
	喷嘴尺寸	1.6-1.8 毫米	
喷涂气压	2 巴		
	<b>喷涂层数</b>	3 -4	
	<b>膜厚</b>	100-200 微米	

### 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之目的, 可以在未知会使用者前作修改, 且不构成合同约定的产品质量标准 (产品规格)。在施工作业中, 应遵守国家当地的法律法规要求。使用者可从baslac网站www.baslac.com.cn或销售伙伴处获得最新版本的技术说明书, 新版本自动取代旧版本。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。

# 技术说明

## 20-24

20-24 高膜厚施工



### 干燥

	20 °C 干燥	16 小时
	60 °C 干燥	40 分钟
	红外线 (短波)	8 分钟
	红外线 (中波)	10-15 分钟

### 磨

	手工湿磨	P800
	轨道式打磨	P400 / P500

请注意: 对于汽车修补而言, 除本文件中给出的工艺流程指导外, 也必须始终遵守汽车制造商的修补指导说明, 尤其是与汽车传感器相关的修补指导。

#### 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之目的, 可以在未知会使用者前作修改, 且不构成合同约定的产品质量标准 (产品规格)。在施工作业中, 应遵守国家和当地的法律法规要求。使用者可从baslac网站[www.baslac.com.cn](http://www.baslac.com.cn)或销售伙伴处获得最新版本的技术说明书, 新版本自动取代旧版本。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。