

技术说明

20-34

20-34 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 20-24 和 20-94 混合得到不同的灰度.

施工

	混合比例 4:1:1	100 %体积比	20-34
		25 %体积比	50-10, -15, -20
		25 %体积比	60-10, -20, -30, -40
	20°C粘度	DIN 4: 20-24 秒	
	活化时间 20°C	1 小时	
	HVLP 喷枪		
	喷嘴尺寸	1.6-1.8 毫米	
	喷涂气压	2 巴	
	风帽气压	0.7 巴	
	兼容喷枪		
	喷嘴尺寸	1.6-1.8 毫米	
喷涂气压	2 巴		
	喷涂层数	3 -4	
	膜厚	100-200 微米	

安全指引:

2004/42/II B(cII) (540)530: 欧盟标准对这类产品的VOC 限制是不超过540 克/升. 本产品的VOC 含量是530 克/升.
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 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

20-34

20-34 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:

2004/42/II B(cII) (540)530: 欧盟标准对这类产品的VOC 限制是不超过540 克/升. 本产品的VOC 含量是530 克/升.

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 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。