

# 技术说明

## 21-11

### 21-11 用作打磨中涂漆



经济型修补用底漆或填充中涂底漆，适用于车身上所有可喷涂的塑料底材。

- 附着力好
- 可用来增强三工序色漆喷涂的附着力，也可用作单工序面漆与底材之间的填充中涂底漆
- 用作打磨中涂漆时，必须60 °C强制干燥30 分钟

没改性的PP和PE 塑料件是不可喷涂的。 提示：车用塑料件虽然标注PP或PE，实际上都是改性塑料。

## 施工

	<b>混合比例</b> 4:1:1	100 %体积比	21-11
		25 %体积比	50-15
		25 %体积比	60-10, -20
	<b>20°C粘度</b>	DIN 4: 17-19 秒	
	<b>活化时间 20°C</b>	3.5 小时	
	<b>HVLP 喷枪</b>		
	喷嘴尺寸	1.3 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	1.3-1.4 毫米	
喷涂气压	2 巴		
	<b>喷涂层数</b>	1	
	<b>膜厚</b>	20 微米	
	<b>施工提示</b>	填充中涂底漆: ½ + 1, 30 - 40 µm	

### 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

## 21-11

21-11 用作打磨中涂漆



### 干燥



60 °C 干燥

30 分钟

### 磨



轨道式打磨

P 400 / 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。