

技术说明

35-M00

35-M00 差异 49-



49 系列色漆很少用于颜料、底色漆和清漆工艺

- 这些稀有颜料无法通过调配获得
- 某些特殊效果漆只能由稀有颜料调配而成

使用前请充分摇匀

步骤1: 根据色号在颜色配方数据库查询该颜色是否需要一个底层漆作为 步骤1 来达到满意的颜色效果

施工

	混合比例 2:1	100 %体积比 50 %体积比	系列底色漆包括49-限量版色母或其他需要的 60-10, -20, -30, -40
	20°C粘度 活化时间 20°C		DIN 4: 18-22 秒 48 小时
	HVLP 喷枪 喷嘴尺寸 喷涂气压 风帽气压		1.4 毫米 2 巴 0.7 巴
	喷涂层数 膜厚		2 + 1/2 15-20 微米
	闪干时间 20°C		10 分钟 至哑光

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:

安全指引:

2004/42/II B(d) (420)419: 欧盟标准对这类产品的VOC 限制是不超过420 克/升. 本产品的VOC 含量是419 克/升.

产品不排除含有小于0.1 微米的颗粒

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。