

塑料件的修补工艺

1. 使用

百事利塑料件清洁剂和底漆，适用于所有车用可喷涂塑料件。

- PRFV-GFK, SMC, BMC, 玻璃纤维增强聚酯板材
- PFO-NORYL 聚苯醇
- PC (适合车用). 修补 PC 盖板时不要使用附着力促进剂
- ABS
- ASA
- PP-EPDM
- PUR
- PUR FLEX
- RIM
- PVC
- PA-NYLON
- PBTF-POCAN

2. 特性

- 车用塑料件使用清洁剂 **70-20**.
- 清除所有污染物 (如脱模剂、保护膜等).
- 当中准备过程的第一步，以确保后续涂层的良好附着力.

3. 底材

- 彻底的清洁和充分的准备是塑料件修补成功的关键. 塑料件的清洁和准备流程是用来保障底漆和面漆的最佳效果.
- 未经改性的 PP 和 PE 不可喷涂
- *特别提醒* 有些 PE 底材不能喷涂修补漆, 有些底漆不适合对溶解特别敏感的底材, 如 PS.

4. 施工

- 塑料件的整个喷涂面用无尘布蘸 **70-20** 擦拭. 用另一块无尘布擦干.
- 不要让 **70-20** 在塑料件表面自然风干, 要彻底擦干.

产品仅供专业人士使用，使用前请参考产品技术手册和产品安全技术说明书。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, 11/2021

标准修补工艺 – 塑料件的修补

特性: 使用 21-10 1K 塑料底漆和 2K 中涂底漆 20-24 / 20-34 / 20-94





















清洁	70-20 塑料件 清洁剂	70-20 1x	擦干	损伤区域 P80 – P600 整个区域 打磨垫	70-20 塑料件 清洁剂	1x	擦干	热处理 针对 PU 发泡 塑料和 PA 聚酰胺, 以去除脱膜 剂和少量残留 水气	1 小时 60°C	1x 湿布
原子灰	12-20 通用原子灰 (仅用于硬质 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	
黏附底漆	21-10 1K 塑料件 附着力促进剂	产品为开罐即用			1 – 2 薄层, 连贯涂层	15 分钟 20°C 底漆喷涂前				
软质塑料件中涂漆	20-24/34/94 2K 中涂底漆	80-10 柔软添加剂 塑料件		4 : 1						
中涂漆	混合 2K 中涂漆 / 附着力 促进剂	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- 底色漆	45-R45 水性漆调整剂	100 : 70	1.4 毫米	2 (遮盖), ½ 匹配效果	大约 10 分钟 或至哑光				
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			
	40- 环保清漆	50-510		4 : 1		1-2 40 – 60 微米	5 分钟 60°C 或 1.5 小时 20°C			

产品仅供专业人士使用, 使用前请参考产品技术手册和产品安全技术说明书。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, 11/2021

标准修补工艺 – 塑料新件的喷涂

特性: 湿碰湿喷涂 21-10 1K 塑料件附着力促进剂

清洁	70-20 塑料件 清洁剂	 1x	 擦干	70-20 塑料件 清洁剂	 1x	 擦干	热处理 针对 PU 发泡塑料和 PA 聚酰胺，以去除脱膜剂和少量残留水气	 1 小时 60°C	 1x 湿布
塑料件附着力促进剂	21-10 1K 塑料件附着力促进剂	开罐即用			 1-2 薄层， 连贯涂层	 15 分钟 20°C 底漆喷涂前			
中涂漆	20-35/95 2K 中涂漆	50-15 2K 固化剂	60- 稀释剂	 3 : 1 : 1	 1.3-1.4 毫米	 20-25 微米	 20 分钟 20°C		
底色漆	45- 底色漆	45-R45 水性漆调整剂		 100 : 70	 1.4 毫米	 2 (遮盖), ½ 匹配效果	 大约 10 分钟, 或至哑光		
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		
	40- 环保清漆	50-510		4 : 1		1-2 40-60 微米	5 分钟 60°C 或 1.5 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。

产品仅供专业人士使用，使用前请参考产品技术手册和产品安全技术说明书。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, 11/2021