

Technical Information

望达 4000 双组份 5 : 1 中涂

- W2.02.02

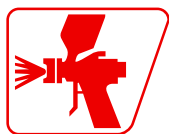


望达4000双组份快干中涂，通常用于汽车或其它车辆的修补，它具有施工容易、对钢材有极佳的附着力和快速干燥打磨的性能。



混合比例

100:20:20



喷涂设备

重力喷枪：1.8mm

工作压力：2-4 巴在空气入口

HVLP 重力喷枪：1.2-1.5mm

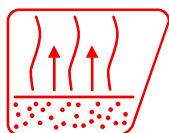
工作压力：0.7 巴在空气帽处



喷涂技术

喷涂两至三个单涂层。每层闪干 2-5 分钟至涂层哑光之后再喷下一层。

(闪干时间受喷涂温度及空气流动情况影响而适当调整)



闪干时间

层间闪干：2-5 分钟 (20°C)。



安全防护

阿克苏诺贝尔汽车修补漆推荐使用供气式面罩。

产品及配套产品

望达 4000 双组份 5:1 中涂

望达 4000 双组份 5:1 中涂固化剂

望达通用 710 快干稀释剂

望达通用 720 标准稀释剂

望达通用 730 慢干稀释剂



化学成分	中涂底漆：丙烯酸树脂 底漆固化剂：聚异氰酸酯树脂 稀释剂：有机混合溶剂												
适用底材	裸金属、望达 2K 原子灰、望达 4600 环氧底漆、完好的原涂层。												
底材处理	在打磨工序之前，首先用除油剂除去油脂及石蜡。使用两块清洁的布料，一块用于涂抹除脂剂，一块用于将油脂等最终擦去。 原有涂层--可用 P240 到 P320 的砂纸干磨或 P600 到 P800 的砂纸进行湿磨处理。 金属表面--除去表面所有锈渍，并打磨表面一直到洁净为止。 望达双组份原子灰[300]— P280 砂纸进行干磨处理打磨处理之后，在喷底漆之前，再次用除油剂将工件表面彻底除油。												
混合比例	望达 4000 双组份 5:1 中涂 100 体积-4000 双组份 5:1 中涂 20 体积-4000 双组份 5:1 中涂固化剂 20 体积-稀释剂												
闪干时间	<table> <tr> <td>30°C 不粘尘干燥时间</td><td>3分钟</td></tr> <tr> <td>干固时间</td><td>1小时</td></tr> <tr> <td>打磨时间</td><td>1 小时</td></tr> <tr> <td>60°C 不粘尘干燥时间</td><td>2分钟</td></tr> <tr> <td>干固时间</td><td>25分钟</td></tr> <tr> <td>打磨干固</td><td>25 分钟</td></tr> </table>	30°C 不粘尘干燥时间	3分钟	干固时间	1小时	打磨时间	1 小时	60°C 不粘尘干燥时间	2分钟	干固时间	25分钟	打磨干固	25 分钟
30°C 不粘尘干燥时间	3分钟												
干固时间	1小时												
打磨时间	1 小时												
60°C 不粘尘干燥时间	2分钟												
干固时间	25分钟												
打磨干固	25 分钟												
喷涂粘度	DIN 4#粘度杯，在 20°C时为 20-25 秒												
喷涂设备及压力	重力喷枪 1.2- 1.4 毫米 3-4 巴在空气入口												
喷涂方法	喷涂两至三个单涂层。每层闪干2-5分钟至涂层哑光之后再喷下一层。 (闪干时间受喷涂温度及空气流动情况影响而适当调整)												
混合后使用期限	2 小时 30°C												
理论涂覆率	单层涂料干膜厚为 55 微米时，每升可用于 6-7 平方米。												

Technical Information

W2.02.02



设备清洗

使用望达稀释剂进行清洗

保质期

望达 4000 双组份中涂：	24
个月(20°C)	
望达 4000 双组份 5:1 中涂固化剂	12
个月(20°C)	

健康及安全数据：这些产品是为专业使用设计的。请参阅瓶罐标签及有关更详细信息的安全数据表。这些产品的使用者应遵守有关健康及安全处理的国家法律。

以上信息准确可信，但不提供担保，因为最终结果还将受到使用因素影响，而这些已超出我们的控制范围。