

仅供专业人员使用

发布日期: 2010年07月
代替技术数据单: 2008年08月

卡驰 6100 双组份高浓低 VOC 清漆

产品介绍

卡驰 6100 是高品质的双组份 高浓丙烯酸清漆, 可涂于卡驰底漆上。

670 和卡驰迪玛 9670 水性底漆, 坚硬持久, 光泽高, 耐风化性强。

卡驰 6100 和卡驰 662 高浓固化剂混合使用, 可以呈现最佳成品表面, 特别是在烘烤之后

适合底材

卡驰 6100 高浓清漆仅限涂于



1. 卡驰迪玛 9670 水性底漆
2. 卡驰 670 底漆
3. 卡驰 640 调和底漆
4. 状态稳定的待油漆产品

现成产品应用砂纸打磨并用卡驰 605 除油剂进行脱脂。

若使用上述产品对机动车辆进行专业涂漆, 请务必参考制造商的《材料安全数据表》

产品工艺

产品	卡驰 6100 双组份高浓低 VOC 清漆
固化剂	662 标准
稀释剂	600F 快干, 600 中速, 601 慢干, 602 特慢干
	混合比 2:1:0-5% 注: 根据修补面积和温度, 使用适当的稀释剂
	使用卡驰调漆尺卡驰 No° 6
	粘度: 18-20秒 (DIN4杯于20°C)
	20° C 使用时限: 2 小时
	喷枪 1.4 毫米 气压: 3.0-3.5 巴 (风帽口气压每平方英寸 45-50 磅) 参照制造商建议
	喷枪 1.4 毫米 气压: 2.0 巴 (风帽口气压每平方英寸 30 磅) 参照制造商建议
	1 道薄涂层 + 1 道正常涂层 建议干膜厚度为 50-60 微米
	闪干: 每道涂层之间 15 至 20 分钟 20 分钟后烘干

产品	卡驰 6100 双组份高浓底 VOC 清漆
固化剂	662 标准
稀释剂	600F 快干, 600 中速, 601 慢干, 602 特慢干
	20° C 下风干 固化剂 662 不粘尘: 40 分钟 不粘手: 3.5 小时 实干: 24 小时
	60° C 金属温度下烘干固化剂 662 实干: 40 分钟 * 烘烤次数以标准的金属温度为准。
	红外烤干短波: 10-15 分钟 中波: 15-20 分钟

一般工艺说明

稀释剂的选择

卡驰提供一系列的稀释剂以在不同温度条件下, 根据修补面积, 调整卡驰双组份丙烯酸产品的粘附度。

快干稀释剂600F适用于在20°C以下的各种小型修补。

中速稀释剂600适用于25°C以下的各型修补。

慢干稀释剂601适用于30°C以下的各型修补。

特慢干稀释剂602应在温度超过35°C时使用。

加速剂6510的使用

卡驰6510是一款加快干燥的添加剂,可以在添加稀释剂前, 以与稀释剂1-5的质量比添加在清漆和固化剂混合物中。

注: 1 小时

可重涂性

卡驰6100在实干后可进行完全重涂。若发生污物时, 使用砂纸粒度P1500手工或机械打磨, 抛光需在24小时干后进行。

精馏和抛光

HS清漆6100的光泽度高, 因此无需进行抛光。如出现污渍, 请先用P1500或更好的产品清洁, 再用手或器械擦亮。实干后24小时最易进行抛光。

喷塑

请参考《技术数据单》上有关“喷塑基底”的内容。

褪色过程

卡驰6100可用于整个面板, 否则, 可能出现褪色。如出现褪色, 请确保清漆覆盖了整个底层, 这样,



Car Refinish System

只是原有的平滑表面褪色。

其他注意事项

1. 为达到最佳使用效果，喷漆柜及涂料温度均应保持在20℃以上。
2. 在使用双组份产品后应立即彻底清理喷枪。

健康和安全信息

1. 有关健康和安全的相關信息请参考《材料安全数据表》。
2. 请遵守产品包装上的注意事项。
3. 使用以上产品时请佩戴防护眼镜及其它防护器具。
4. 工作环境必须保持良好的通风。

我们真诚地向用户提供以上信息，但不提供任何保证