

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07月

## 卡驰 9999 双组份标准清漆

### 产品介绍

卡驰 9999 是一款双组份标准清漆，适用于卡驰任一款底漆。良好的流平性能和高光泽度。

### 适合底材及制剂

卡驰 9999双组分标准清漆只限涂于：



1. 卡驰 670底漆；
2. 卡驰 640调和底漆；
3. 卡驰迪玛9670水性底漆；
4. 状态稳定的待喷涂产品

底材表面打磨处理前，首先使用卡驰605除油剂去油脂及石蜡。

*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 9999 双组分标准清漆
固化剂	卡驰 654 中速
稀释剂	600F 快干, 600 标准, 601 慢干, 602 特慢干
	<b>混合比</b> <b>3:1:1</b>
	<b>注:</b> 根据修补面积和温度, 使用适当的固化剂和稀释剂 使用卡驰调漆尺 No° 3
	粘度: 15-18 sec (DIN4 杯于 20°C)
	20° C 使用时限: 3 小时
	<b>喷枪</b> 1.3-1.4 毫米 气压: 3.0-3.5 巴 (风帽口气压每平方英寸 45-50 磅) <b>注:</b> 参照制造商建议
	<b>喷枪</b> 1.3-1.4 毫米 气压: 3.0-3.5 巴 (风帽口气压每平方英寸 30 磅) <b>注:</b> 参照制造商建议
	涂 2 道涂层, 涂层厚度为 50-60 微米
	闪干时间: 每道涂层之间 5-10 分钟 15 分钟后烘干

产品	卡驰 9999 双组分标准清漆
固化剂	卡驰 654 中速
稀释剂	600F 快干, 600 标准, 601 慢干, 602 特慢干
	<b>20° C 下风干</b> <b>固化剂 654</b> 不沾尘: 25 分钟 不粘手: 2.5 小时 实干: 13 小时
	<b>金属温度 60° C 时</b> 固化剂 654 实干: 30 分钟 *烘干次数以标准的金属温度为准
	红外短波烤干: 10-15 分钟; 中波:15-20 分钟

## 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。

**快速稀释剂600F**适用于在20°C以下的各种小型修补。

**常速稀释剂600**适用于25°C以下的各种修补。

**慢速稀释剂601**适用于30°C以下的各种修补。

**特慢稀释剂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1-5的质量比添加在清漆和固化剂混合物中。

注: 添加加速剂 6510 将减少使用时限至 2 小时。

## 可再涂性

卡驰 9999 在实干后可进行完全重涂。

## 喷塑

请参考《技术数据单》上有关“喷塑基底”的内容。

## 精馏和抛光

卡驰 9999 清漆的光泽度高, 因此使用后无需进行抛光。如出现污渍, 请先用 P1500 砂纸手工或机械打磨。实干后 24 小时最易进行抛光。

## 褪色过程

卡驰 9999 清漆可用于整个面板, 否则, 可能出现褪色。如出现褪色, 请确保清漆覆盖了整个基底, 这样, 只是原有的平滑表面褪色。

## 其它注意事项

1. 为了保证产品的正确使用，请保证喷漆室和喷漆时的温度在 20℃以上。
2. 在使用双组份产品后，请随即彻底清洁喷枪。

## 健康和安全信息

1. 有关健康和安全的相关信息请参考《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*