

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 3001 双组份清漆

产品介绍

卡驰 3001是一款双组份清漆，可涂于卡驰底漆 670/640/迪玛9670之上。与卡驰标准固化剂 651-标准, 652-快干, 653-特快干和656-慢干混用，不影响最终的高光泽度和良好效果。

适合底材

卡驰清漆 3001仅限涂于:



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

请用砂纸打磨并使用卡驰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 3001 双组份清漆 |
| 固化剂 | 653 特快干, 652 快干, 651 标准. 656 慢干 |
| 稀释剂 | 600F 快干, 600 中速, 601 慢干, 602 特慢干 |
|  | 混合比 2:1:30% |
|  | 使用卡驰调漆尺卡驰 No° 1 |
|  | 粘度: 15-18 秒 (DIN4 杯于 20°C) |
|  | 20° C 下使用时限: 4 小时 |
|  | 喷枪 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) 参照制造商建议 |
|  | 喷枪 1.3-1.4 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 |
|  | 2 道完整涂层 建议涂层厚度为 50-60 微米 |
|  | 闪干: 每道涂层之间 5 至 10 分钟 15 分钟后烘干 |

| | |
|---|---|
| 产品 | 卡驰 3001 双组份清漆 |
| 固化剂 | 653 特快干, 652 快干, 651 标准, 656 慢干 |
| 稀释剂 | 600F 快干, 600 中速, 601 慢干, 602 特慢干 |
|  | 20° C 下风干 固化剂 653 652 651 656 不粘尘: 20 分钟 25 分钟 35 分钟 55 分钟 不粘手: 2.5 小时 3.0 小时 3.5 小时 4 小时 实干: 9 小时 12 小时 16 小时 19 小时 |
| | 60° C 金属温度下烘干 固化剂 653 652 651 656 实干: 20 分钟 35 分钟 40 分钟 40 分钟 * 烘干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

固化剂的选择

卡驰提供一系列的固化剂以满足各型号汽车在不同条件下的修补要求。

特快干固化剂653适用于在15°C 至20°C的各种小型修补。

快干固化剂652适用于25°C以下的中型修补。

标准固化剂 651 适用于 25°C 以下的大型修补。

慢干固化剂656应在温度超过30°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4-9的质量比添加在清漆和固化剂混合物中。

注: 添加加速剂6510可使使用时限缩短至2-3小时

可重涂性

卡驰3001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3001清漆的光泽度高, 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。

褪色过程

卡驰3001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底层, 这

样，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。

健康和安全管理信息

1. 有关健康和安全管理的相关信息请参考《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