

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 670 底漆混合系统

### 产品介绍

Kapcibase 670 是底漆混色系统，能提供纯色（着色的），金属色和珠母色/特效涂层

Kapcibase 670 配合卡驰的各类清漆产品使用，成品光泽度高，耐用性强，保持时间长。

### 适合底材及制剂

Kapcibase 670 喷涂于卡驰双组份中涂、湿底漆、稳定的已油漆物件。

卡驰双组份中涂须先使用砂质 P1000 湿磨或特效磨砂纸、P360 D/A 器械干磨，再使用砂质 P500 打磨

已油漆物件须先使用砂质 P360 或 D/A 器械打磨，再使用卡驰 605 除油剂脱脂

建议在原长面板上使用底漆前先使用卡驰双组份中涂

施工前所有物件须使用卡驰 605 除油剂脱脂

*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》*

## 颜色调配和检验

在用汽车修补漆系统进行喷涂之前，必须进行颜色检查。

1. 检查和检验之前，要查看制造商卡驰颜料盒中的色码和颜色名，参照卡驰系统找到颜色组合；
2. 把卡驰底漆用到准备好的实验面板上检验不透明度，底漆通常是两层，但有些颜色需要更多层。闪干之后，使用卡驰透明涂层并确认哪个颜色和车辆匹配最精确。
3. 对于3级的珠光涂料色/特效颜色，使用至少两个试验盘并使用底层打底色。然后使珠光涂料色/特效底漆颜色覆盖试验盘，并确认达到最精确色度所需要的半透明的珠光涂料色/特效色的层数，例如，第一个盘两层，第二个盘三层等等。必要的闪干时间之后，使用卡驰双组份透明涂层比较哪一个试验盘的颜色和车辆匹配。

注：珠光涂料色/特效打底色是半透明。

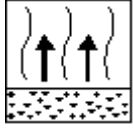

### 纯色，金属色以及2-阶珠光基底的喷涂

卡驰 670	纯色底漆工艺	金属色及 2-段珠母色/ 特效底漆工艺
产品	卡驰底漆 670	
稀释剂	610 金属色/ 600 中速 / 600F 快干/ 601 慢干 注：勿用卡驰 602 特慢干稀释剂	
 	<b>混合比</b>  <b>1:1</b>  使用卡驰调漆尺卡驰 No° 2	
	粘度：16-18 秒（DIN4杯于20°C）	
	使用时限：不限	

卡驰 670	纯色底漆工艺	金属色及 2-段珠母色/ 特效底漆工艺
	<p><b>喷枪</b> 1.2-1.3 毫米 气压：1.8-2.0 巴（风帽口气压每平方英寸 30 磅） 参照制造商建议。</p>	
	<p><b>喷枪</b> 1.2-1.3 毫米 气压：1.8-2.0 巴（风帽口气压每平方英寸 30 磅） 参照制造商建议。</p>	
	<p>喷涂 1 道</p> <p>建议膜厚15-20微米 注： -低透明色在闪干后可在金属表面喷一薄涂层 -使用底漆前请使用颜色深浅合适的卡驰中涂</p>	<p>喷涂 1 道（通常 2 道）可提供不透明效果 闪干后可在金属表面喷一薄涂层，造成金属色效果</p>
	<p>每道之间的闪干时间 5-7 分钟</p>	
	<p>15-20 分钟后使用卡驰双组份清漆</p>	

## 3级珠光涂料色/特效底漆的使用

卡驰 670	纯色底漆工艺	金属色及 2-段珠母色/ 特效底漆工艺
产品	卡驰底漆 670	
稀释剂	610 金属色/ 600 中速 / 600F 快干/ 601 慢干 注：勿用卡驰 602 特慢干稀释剂	
	混合比 <b>1:1</b>	
	使用卡驰调漆尺卡驰 No° 2	
	粘度：16-18 秒（DIN4杯于20°C）	
	使用时限：不限	
	喷枪 1.2-1.3 毫米 气压：1.8-2.0 巴（风帽口气压每平方英寸 30 磅） 参照制造商建议。	
	喷枪 1.2-1.3 毫米 气压：1.8-2.0 巴（风帽口气压每平方英寸 27-30 磅） 参照制造商建议。	
	喷涂 1 道	喷涂 1 道（通常 2 道）可提供不透明效果 闪干后可在金属表面喷一薄涂层，造成金属色效果
	2 道涂层建议膜厚度 15-20 微米 4 道涂层建议膜厚度最大 45 微米 注： - 低透明度纯色，有必要多涂一道 - 使用底漆前请使用颜色深浅合适的卡驰中涂	

卡驰 670	纯色底漆工艺	金属色及 2-段珠母色/ 特效底漆工艺
	每道之间的闪干时间 5-7 分钟	
	不适用	15-20 干燥均匀后, 喷涂清漆
清漆	不适用	卡驰 双组份清漆

## 一般工艺说明

### 精馏

如出现污垢, 请用砂纸P1200或更好的材料清理, 然后重新喷涂底材。

### 喷塑

请参考《技术数据单》上有关“喷塑基底”的内容。

### 其他注意事项:

1. 为保证颜色准确性, 使用前请搅匀底料
2. 喷涂前请过滤底漆颜色
3. 为确保产品效果, 请保证喷漆室温度和喷涂温度在20℃以上

## 健康和信息安全

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*