

品质立信 创新领航

Beyong[®] MAX
貝陽

MAX SYSTEM

PRODUCT TECHNICAL Manual

产品技术手册

SCC 实创科技

清远市实创涂料科技有限公司

QINGYUAN STRONG COATINGS TECHNOLOGY CO., LTD

地址：广东省清远市清城区源潭镇和田路3号

Tel:0763-3299988 Fax:0763-3299388 Http://www.cnsc.cn



实创官方微信公众号



实创官方网站

www.cnsc.cn

清远市实创涂料科技有限公司 扎根于清远市清城区源潭镇和田路3号这片沃土，以200多亩的恢宏占地面积，构筑起现代环保涂料领域的创新高地。作为一家专注于环保涂料研发、生产、销售及技术服务的高新技术企业，公司自创立之初便以国际视野擘画发展蓝图。

在生产体系建设上，公司严格遵循国际先进标准，打造自动化生产流水线与智能化管理系统，将安全环保理念深植于生产全流程。斥巨资引进最先进的RTO环保设备，确保“三废”排放全面优于国家相关标准，更以30%以上的厂区绿化率，实现了工业生产与生态环境的和谐共生，彰显出对可持续发展的深刻践行。

技术创新是实创涂料的核心驱动力。公司长期与国际国内顶尖化工巨头及科研单位深度联动，在技术研发与原材料应用领域开展全方位合作，这使得公司的产品始终站在行业技术前沿，引领环保涂料的发展方向。目前，公司的高新涂料产品矩阵已全面覆盖汽车修补漆、原厂高温漆、环保水性漆、轨道交通、汽车内外饰涂料及各类工业涂料等多个领域，凭借卓越的品质畅销全国，并成功打入全球50多个国家和地区的市场。

在市场合作中，实创涂料凭借过硬的产品与优质的服务，赢得众多知名企业的青睐。与中车公司轨道客车、吉利汽车、长安汽车、长城汽车、东风风神、东风柳汽、奇瑞商用、海马汽车、阿维塔、五菱工业等国内知名企业建立了良好的长期合作伙伴关系。其中，“思卡夫、优尼克”等品牌荣获中国汽车漆产业著名品牌称号，彰显了品牌的强大实力。

实力铸就荣誉，创新赢得认可。作为汽车修补用涂料行业标准制定单位之一，公司已通过国家高新技术企业认定与知识产权认证，并获评广东省博士工作站、清远市工程技术研究开发中心、广东省环保高性能涂料工程技术研究中心及专精特新中小企业。公司还拥有11项广东省高新技术产品认证、32项中国发明专利与实用新型专利、13项外观专利以及6项软件著作权。这些成就共同构筑起公司创新实力与技术底蕴的有力彰显。



- ◆ IATF16949 汽车质量管理体系证书
- ◆ ISO9001 质量管理体系证书
- ◆ ISO14001 环境管理体系证书
- ◆ ISO45001 职业健康管理体系证书

公司荣誉

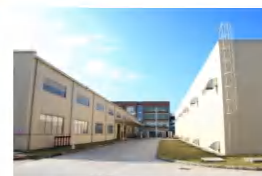
- ◆ 广东省高新技术企业
- ◆ 广东省守合同重信用企业
- ◆ 广东省环保高性能涂料工程技术研究开发中心
- ◆ 清远市水性漆工程技术中心
- ◆ 清远市工程技术研究开发中心
- ◆ 汽车修补用涂料行业标准制定

未来，实创涂料将继续以技术创新为引擎，以环保理念为指引，在推动涂料行业绿色升级的道路上稳步前行，为全球客户提供更优质、更环保的涂料解决方案。

厂区分别由办公中心、展览中心、研发中心、培训中心、质检中心、运输中心、生产车间、原材料仓库、恒温恒湿仓库、成品仓库等组成。



■ 实创科技厂区图一



■ 实创科技厂区图二



■ 实创科技厂区图三



■ 实创科技运输车队



■ 实创科技生产设备



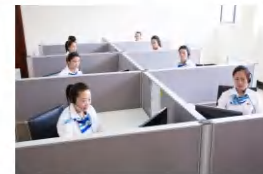
■ 实创科技颜色研发中心



■ 实创科技检测中心



■ 实创科技客户交流洽谈



■ 实创科技接单中心

公司秉承“质量零缺陷，客户全满意”的理念，致力于成为涂料领域最杰出的民族品牌。我们深信“科技成就完美，实力铸就奇迹”，不断创新成长，强化企业文化与团队建设，立足中国，走向世界，努力成为全球客户最值得信赖的长期合作伙伴！



底漆类 Primer type

BX-PB95 2K 快干环氧灰色底漆	01
BX-HB99 环氧固化剂	02
BX-T5309 环氧专用稀释剂	03
BX-PB68 透明塑料底漆	04
BX-PB60/PB65 白色/灰色塑料底漆	05

填充类 Fill Class

BX-PB30/PB35 双组份白色/灰色中涂漆	06
BX-PB80/PB85 2K 高性能中涂漆-白色/灰色	07
BX-PB20/PB27 2K 自流平免磨白色/灰色中涂漆	08
BX-PB15 1K中涂底漆-灰色	09
BX-HB01 中涂固化剂	10

色漆类 Color paint category

BX-2K实色面漆色母--S系列	11
BX-1K色母--M系列、P系列、PC系列	12

面漆类 Topcoat type

BX-C500 风干清漆	13
BX-C511 超固化能量清漆	14
BX-C520 通用套装清漆	15
BX-C550Q/C550B/C550M 晶彩套装清漆	16
BX-C555Q/C555B/C555M 晶彩套装清漆	17
BX-C580Q/C580B/C580M 高效套装清漆	18
BX-C588Q/C588B/C588M 高效套装清漆	19
BX-C599 哑光清漆	20
BX-H5451/H5452/H5453 高浓固化剂系列	21
BX-H5361/H5362/H5363 固化剂系列	22
BX-T5301/T5302/T5303/T5304 稀释剂系列	23

辅助添加剂类 Auxiliary additives

BX-AD510/AD510-1 除油剂	24
BX-AD520 驳口水	25
BX-AD530 化白水	26
BX-AD540 防鱼眼水	27
BX-AD550 催干液	28
BX-MP10 金属调和树脂	29
BX-MP20 正侧面控色剂	30
BX-MP30 哑光剂	31

其它产品 Other products

SCC-AP520免磨自喷底漆	32
SCC-208 合金原子灰	33
GR-G1 合金灰	34

附录表 Appendix table

色母特性表	35
油漆常见问题及解决方案	37
产品施工流程图	51



Cleaning
清洁



Mixing Ratio-2 components
混合比例-2种成分



Mixing Ratio-3 components
混合比例-3种成分



Add hardener
添加固化剂



Use measuring ruler
使用卷尺



Pot life
混合溶剂



Gravity feed spray gun
重力进料喷枪



Siphon feed spray gun
虹吸进料喷枪



No of coats
喷涂层数



Flash-off time
闪干时间



Drying time
干燥时间



Dry Sanding by Machine
机器干打磨



Wet Sanding by hand
手工湿打磨



Dry sanding by hand
手工干打磨



Polishing
抛光



Use spreader
使用涂抹工具



Spraying Viscosity
喷涂粘度



Check the product instruction
查看产品说明书

BX-PB95 2K 快干环氧灰色底漆

产品概述

本品是一款采用改性环氧树脂为原料的双组份快干环氧底漆，该产品具有一般环氧底漆的适用性宽、附着力强、填充性好、防腐防锈等特性外，还具有超快的干燥速度，给车身裸金基材提供了长效保护，加强了面漆层装饰效果的持久靓丽，且有效提升施工的效率。

产品特性

- ◆填充性优：高达70%以上的固含量，优质钛白和填料，可以充分填充基材底色
- ◆适用性宽：多数苛刻合金底材都有良好的亲和性，提升附着力、防锈防腐性
- ◆防锈防腐：高固含以及配套高固含固化剂，大大提升了产品的交联密度，形成IPN互穿网络结构，加强了隔离性，提升防锈防腐性
- ◆附着力强：本产品小于40um的粒径，大大提升了产品的渗透性，从而提升了产品与金属基材之间的锚定密度，提升了附着力
- ◆干燥快速：比一般环氧底漆干燥速度大大提高，有效提升工艺效率

产品用途

适用于铝板、不锈钢板、一般钢板等的底处理

配套产品

固化剂：BX-HB99 环氧固化剂
稀释剂：BX-T5309 环氧专用稀释剂

施工参数

包装规格：1KG/罐*12 /箱

	混合配比	成 分	底 漆	固化剂	稀释剂
	喷涂粘度	重 量	5	1	1~1.2
		体 积	4	1	1~1.2
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.6-1.8mm		下壶喷枪口径 1.6-1.8mm	
	喷涂气压	枪压为2.0-2.5bar			
	喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为5-10分钟（25℃） 在2-4小时（25℃）或15分钟（60℃）后，可以刮涂原子灰			
	漆膜厚度	双层45±5微米（μm）			
	涂装前打磨	P180-P240			
	不适用底材	塑料、木器等表面			
	干燥时间	可刮涂腻子时间			
		2~4小时/25℃		15分钟/60℃	
	使用说明	1、正确配套使用固化剂、稀释剂，方可实现良好的喷涂和流平效果以及省时省料特性 2、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、环境温度5℃以下停止反应固化 5、不可以添加催干液加速固化			

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准



BX-HB99 环氧固化剂

产品概述

本品是一款配合MAX环氧底漆使用的腰果酚改性胺类固化剂，固含量高，通过与环氧底漆的交联高密度反应，可以有效提升底漆的机械性能、抗溶剂性、防腐防锈性、抗化学品性能等，有效提升整体装饰效果使用寿命。

产品特性

- ◆固含量高：高达40%以上的固含量，提供了更多与环氧交联反应的活性基团
- ◆反应性好：可以满足在低温环境下的固化反应，常温环境下反应速度更快，提升了使用环境宽容性
- ◆施工简单：与环氧底漆配套比例随温度和使用环境不同比例范围宽，使用场景多
- ◆气味柔和：采用气味轻的溶剂体系，有效改善施工环境

产品用途

用于配套MAX环氧底漆的配套专用固化剂

配套产品

环氧底漆：BX-PB95 2K 快干环氧灰色底漆

施工参数

包装规格：0.2KG/罐*24 /箱

	使用时限	配环氧底漆 30~60分钟（25℃）
	使用说明	1、按规定比例加入调配好的油漆中。然后加入适量稀释剂，充分搅拌均匀，即可施工 2、正确配套使用环氧底漆、稀释剂，方可实现良好的喷涂和流平效果以及省时省料特性 3、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 4、环氧底漆与固化剂调配后的量必须在配套环氧底漆TDS说明的时效使用完为宜 5、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 6、仅作为MAX2K环氧底漆配套固化剂使用，禁止与其它类型清漆、中涂等产品混合使用

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准



BX-T5309 环氧专用稀释剂

产品概述

本稀释剂专为MAX 2K快干环氧底漆配套的稀释剂，对于环氧类产品稀释能力强，提供了最佳喷涂手感和涂料的干燥、流平以及漆膜最终呈现效果。

产品特性

- ◆溶解力强：溶解速度快，降低粘度明显，有利于喷涂改善
- ◆气味柔和：优选溶剂组合，气味柔和，施工环境友好
- ◆挥发平衡：为了配合环氧类产品干燥特点而设计，有利于漆膜干燥和形成完整漆膜

产品用途

用于配套贝阳MAX 2K快干环氧底漆的配套稀释剂

配套产品

底漆：BX-PB95 2K 快干环氧灰色底漆
固化剂：BX-HB99 环氧固化剂

施工参数

包装规格：3KG/罐*6 /箱

	使用说明	1、混配后喷涂 2、配套使用环氧底漆，方可实现良好的喷涂和流平效果省时省料特性 3、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存
		注： 1、稀释剂添加比例参数采集以25℃~30℃为依据，添加量需根据涂料特性而定，当环境温度越高时稀释剂比例需减少，温度越低时，稀释剂比例需增加，添加量最终取决于施工粘度与表面效果 2、最终应确保漆膜中稀释剂需全部挥发

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-PB68 透明塑料底漆

产品概述

本品是一款专为汽车塑料件表面处理而开发的单组分塑料底漆，开罐无需稀释可以直接使用，干燥速度快，工艺间隔时间短，附着力强，适合于大部分汽车塑料件的表面处理。

产品特性

- ◆使用简单：产品无需添加固化剂、稀释剂，开罐即可用来喷涂，简单易操作
- ◆干燥性好：采用低固含配方，不需反应，短时间内即可完成干燥
- ◆重涂性优：两次喷涂间隔时间短，短时间进入下一道工序
- ◆附着力强：采用溶解、渗透、相似相容性原理，大大加强了整体装饰体系与基材之间的化学力和机械力
- ◆通用性好：除个别极性低或对溶剂敏感的塑料件外都可以适用

产品用途

适用于大部分汽车塑料件的表面底处理

配套产品

直接使用

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	单组分，无需稀释，单独直接使用	
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm	下壶喷枪口径 1.3-1.4mm
	喷涂气压	枪压为1.4-1.8bar	
	喷涂方法	二层单湿喷，每层挥发时间为5-10分钟（25℃），枪距为15-20cm 可直接喷涂中涂或面漆	
	漆膜厚度	5~10微米（μm）	
	干燥时间	在温度25℃条件下，风干10-20分钟	
	使用说明	1、喷涂前用适当除油剂除尘、除油，保持塑料件表面清洁干净并采用特幼灰色尼龙布、菜瓜布或塑料磨砂膏等打磨塑料件表面 2、取用后及时密封好，请勿将已经污染的产品倒入原液中储存 3、不适用范围：PE及对溶剂敏感底材如PS等基材 4、25℃/60分钟内需喷涂面漆或中涂，否则涂层会有附着力不良隐患	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-PB60 白色塑料底漆
BX-PB65 灰色塑料底漆

产品概述

本品是一款采用氯化聚丙烯改性丙烯酸树脂为基料的单组分PP塑料底漆，具有高固含、高附着力、漆膜细腻、应用场景广等特性，为整个装饰效果提供了良好的基础，适合于汽车内外外部PP塑料件的表面底处理。



产品特性

- ◆固含量高：45%以上的固含量，提供了良好的填充性、遮盖力和漆膜丰满度，减少了施工工艺
- ◆附着力强：选择基料与PP属于同属性材料，相似相容，加强了两者的接合附着力
- ◆漆膜细腻：精确控制涂料低于30的细度，大大提升了漆膜的细腻爽滑度，也为后续工艺提供了良好的基础
- ◆使用简单：稀释性好，溶剂选择性强，让稀释简单易行
- ◆通用性好：适合汽车内饰、保险杠、音响、玩具等聚丙烯（PP、OPP）塑料制品等基材

产品用途

适用于汽车内外饰 PP 塑料基材的底涂

配套产品

稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干、BX-T5304 特慢干

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	成 分	底 漆		稀 释 剂
		体 积	1		1.2
		重 量	1		1
	使用时限	24小时，25℃			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.3-1.4mm	
	喷涂气压	枪压为1.6-2bar			
	喷涂方法	二层单湿喷，每层挥发时间为3-5分钟（25℃）,枪距为15-20cm			
		可直接喷涂中涂或面漆			
	漆膜厚度	10~20微米（μm）			
	打磨(喷涂前)	喷涂前用适当除油剂除尘、除油，保持塑料件表面清洁干净，并采用特幼灰色尼龙布、菜瓜布或塑料磨砂膏等打磨塑料件表面			
	干燥时间	在温度25℃条件下，风干10-20分钟			
	使用说明	1、取用后及时密封好，请勿将已经污染和稀释过的产品倒入原液中储存			
		2、不适用范围：PE及对溶剂敏感底材如PS等基材			
		3、25℃/40分钟内可直接喷涂面漆；若超时，需使用菜瓜布打磨			
		4、配套使用稀释剂参考以下温度：			
		环境温度/℃		稀 释 剂	
		低于15℃		T5301快干	
15-25℃		T5302标准			
25℃以上		T5303慢干			
30℃以上		T5304特慢干			

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-PB30 双组份白色中涂漆
BX-PB35 双组份灰色中涂漆

产品概述

本品是一款采用丙烯酸改性聚氨酯的双组份中涂底漆，该产品具有封闭性好、附着力强、填充性高、容易打磨等特性，有效提升面漆层的附着力和丰满度，可厚膜喷涂130微米（μm）；隔离和防渗色，让施工更简单、省时、省工、省力。



产品特性

- ◆附着力强：由于产品颗粒均匀细腻，提升了产品锚定性强、自身双组分交联反应凝聚力强，从而提升了体系附着力
- ◆封闭性好：有效封闭底层，隔离上下两层的相互渗透，即防止渗色又减少漆膜瑕疵
- ◆填充性高：颗粒均匀，粒径微米级，从而提升了产品对于凹面、砂痕纹理的弥补、填充
- ◆容易打磨：漆膜干燥速度快，不粘砂纸，容易打磨，省时、省力
- ◆可调彩度：PB30中添加5%~10%2K色母可调底漆彩度，减少面漆用量

产品用途

用于多种不良底材、旧漆膜、原子灰上喷涂施工

配套产品

固化剂：BX-HB01 中涂固化剂

稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干、BX-T5304特慢干

施工参数

包装规格：4KG/罐*4 /箱

	混合配比	成 分	中涂漆	固化剂	稀释剂
		重 量	4	1	1~1.2
		体 积	3	1	0.8~1.0
	喷涂粘度	18-22 秒涂-4 杯于 25℃			
	使用时限	25℃为60~90分钟			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.6-1.8mm		下壶喷枪口径 1.6-1.8mm	
	喷涂气压	枪压为1.8-2.5bar			
	喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为5-10分钟（25℃）			
	漆膜厚度	40~60微米（μm）			
	干固后打磨	P400-P600或水磨600#-800#			
	干燥时间	120分钟/25℃（膜厚有关）		30分钟/60℃	
		1、正确配套使用固化剂、稀释剂，方可实现良好的喷涂和流平效果以及省时省料特性 2、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 3、不适合使用在不锈钢、铝、镀锌铁等表面 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 5、环境温度5℃以下停止反应固化 6、不可以添加催干液加速固化 7、配套稀释剂使用建议温度或修补范围参考：			
	使用说明	环境温度/℃	修补或喷涂范围		稀释剂
		低于15℃	局部修补		T5301快干
		15-25℃	全车喷涂或局部修补		T5302标准
		25℃以上	全车喷涂或大面积喷涂		T5303慢干
		30℃以上	全车喷涂或特大面积喷涂		T5304特慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-PB80 2K 高性能中涂漆-白色

BX-PB85 2K 高性能中涂漆-灰色

产品概述

本品是一款采用实创科技开发的T-Coating技术的双组份丙烯酸改性聚氨酯的中涂底漆，该产品具有高遮盖力、高封闭性、干燥快、易打磨等特性，有效提升面漆层的附着力和丰满度，隔离和防渗色，让施工更简单、省时、省工、省力。

产品特性

- ◆调彩度：PB80中添加5%~10%2K色母，可调配与面漆相近的彩度，节省面漆用量
- ◆高封闭：有效封闭底层，隔离上下两层的相互渗透，即防止渗色又减少漆膜瑕疵
- ◆干燥快：中涂在自干40分钟（25℃）下即可打磨，提升整个工序时效
- ◆易打磨：漆膜干燥速度快，不粘砂纸，容易打磨，省时、省力

产品用途

用于多种不良底材、旧漆膜、原子灰上喷涂施工

配套产品

固化剂：BX-HB01 中涂固化剂
稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准

施工参数

包装规格：4KG/罐*4 /箱						
	混合配比	成 分	中涂漆	固化剂	稀释剂	
		重 量	4	1	0.5~1.0	
	使用时限	25℃为2小时				
	喷涂粘度	16-22 秒涂-4 杯于 25℃				
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.6-1.8mm		下壶喷枪口径 1.6-1.8mm		
	喷涂气压	枪压为1.6-1.8bar				
	喷涂方法	从大到小喷涂（第一道喷大，第二道小于第一道范围）；喷涂二层或三层每层挥发时间为5-10分钟（25℃）				
	漆膜厚度	50~60微米（μm）				
	干固后打磨	P400-P600水磨600#-800#				
	干燥时间	30-40分钟/25℃（膜厚有关）		15分钟/60℃		
	使用说明	1、正确配套使用固化剂、稀释剂，方可实现良好的喷涂和流平效果以及省时省料特性 2、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 3、不适合使用在不锈钢、铝、镀锌铁等表面 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 5、适用于小面积喷涂与快修 6、环境温度5℃以下停止反应固化 7、不可以添加催干液加速固化 8、配套稀释剂使用建议温度或修补范围表：				
		环境温度/℃	修补或喷涂范围		稀释剂	
		≤25℃	局部修补		T5301快干	
		≥25℃	局部修补		T5302标准	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-PB20 2K 自流平免磨白色中涂漆

BX-PB27 2K 自流平免磨灰色中涂漆

产品概述

本品是一款免打磨并且自流平的丙烯酸改性聚氨酯的双组份中涂底漆，该产品高效、干燥速度快；并且可调灰度、彩度，对旧涂层（可免打磨）以及打磨（P400）的腻子层进行封闭；并轻微的填充，减少面漆的用量和防止底层对面漆的吸收；提升整体光泽均匀性和颜色鲜艳的装饰效果。

产品特性

- ◆免打磨：原厂漆改色时可免打磨涂层；提升底材与面漆的附着力
- ◆自流平：漆膜细腻，喷涂完闪干（哑光）后可直接喷涂面漆
- ◆应用广：在白色中涂（PB20）中添加5-10%比例的2K色漆，可调成与面漆相近的颜色，减少面漆用量
- ◆封闭性强：双组份，交联体系有效的封闭底材；防止面漆向下渗透吸收
- ◆可调灰度：通过PB20和PB27按一定比例可调不同灰度的中涂底漆
- ◆高遮盖力：比面漆的遮盖力更强

产品用途

可适用于新钣金改灰度、新车改色（免打磨直涂）

配套产品

固化剂：BX-HB01 中涂固化剂
稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干、BX-T5304特慢干

施工参数

包装规格：4KG/罐*4 /箱						
	混合配比	成 分		中涂漆	固化剂	稀释剂
		重 量		4	1	2.0~2.5
		体 积		3	1	2.5~3.0
	喷涂粘度	16-22 秒涂-4 杯于 25℃				
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm			下壶喷枪口径 1.3-1.4mm	
	喷涂气压	枪压为1.6-1.8bar				
	喷涂方法	从小到大喷涂，喷涂二层，每层挥发时间为 1-2 分钟（25℃），枪距为 15-20cm				
	漆膜厚度	10~15微米（μm）				
	使用说明	1、正确配套使用固化剂、稀释剂，方可实现良好的喷涂和流平效果以及省时省料特性				
		2、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用				
		3、不建议直接在裸金属底材表面上喷涂				
		4、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存				
		5、环境温度5℃以下停止反应固化				
		6、不可以添加催干液加速固化				
		7、配套稀释剂使用建议温度或修补范围参考：				
		环境温度/℃	修补或喷涂范围		稀释剂	
		≤15℃~25℃	全车喷涂或局部修补		T5302标准	
		≥25℃	全车喷涂或大面积喷涂		T5303慢干	
		≥30℃	全车喷涂或大面积喷涂		T5304特慢干	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-PB15 1K 中涂底漆-灰色

产品概述

本品是一款采用丙烯酸树脂体系的单组份中涂底漆，该产品用于填补经砂纸打磨后的环氧底漆、原子灰或旧漆膜留下的痕迹或轻微凹痕，并提供简单隔离作用，是一种既经济又便捷的中涂底漆。其良好的干速和表面平整度，可以尽早打磨或免打磨，缩短施工时间，提高涂装效率，让施工更简单、省时、省工、省力。

产品特性

- ◆使用简单：产品采用单组份，开罐搅拌即可施工，简单方便
- ◆填充性好：对于砂纸痕、轻微凹痕填补良好
- ◆经济性佳：可以满足基本中涂需求，价格经济实惠
- ◆流平性好：良好的干速以及表面平整度，缩短打磨时间或免打磨

产品用途

填补经砂纸打磨后留下的痕迹或轻微凹痕，并提供简单隔离作用

配套产品

稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干

施工参数

包装规格：4KG/罐*4 /箱

	混合配比	成 分	中涂漆	稀释剂
		重 量	1	0.4~0.8
		体 积	1	0.8~1.0
	喷涂粘度	18-22 秒涂-4 杯于 25°C		
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.4-1.6mm		下壶喷枪口径 1.4-1.7mm
	喷涂气压	枪压为1.8-2.0bar		
	喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为1-2分钟（25°C）		
	漆膜厚度	20~40微米（μm）		
	干固后打磨	600#-800#水磨砂纸湿磨		
	干燥时间	30分钟/25°C		15分钟/60°C
	使用说明	1、正确配套使用稀释剂，可实现良好的喷涂和流平性以及省时省料特性 2、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 3、不可以直接在裸金属底材上喷涂，在旧漆膜底材不良的情况下，可采用“干喷+干湿喷”的施工方法 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 5、添加10:1的固化剂，有效增加涂层附着力与硬度 6、干燥不良时，过早水磨可能导致起水泡		

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-HB01 中涂固化剂

产品概述

本品是一款配合贝阳MAX中涂漆类使用的聚异氰酸酯类固化剂，低粘高固含通过中涂漆类的交联反应形成高密度IPN互穿网络结构，可以有效提升中涂漆的隔离与封闭性以及各项物化性能等，有效提升整体工艺的装饰效果。

产品特性

- ◆固含量高：高达30%以上的固含量，提供了更多与羟基交联反应的活性基团
- ◆反应性好：可以满足在低温环境下的固化反应，常温环境下反应速度更快，提升了使用环境宽容性
- ◆施工简单：低粘度，与中涂漆混合简单
- ◆气味柔和：采用气味轻的溶剂体系，有效改善施工环境

产品用途

中涂漆配套专用固化剂

配套产品

中涂漆：BX-PB20/PB27 2K自流平免磨白色/灰色中涂漆
BX-PB30/PB35 双组份白色/灰色中涂漆
BX-PB80/PB85 2K高性能中涂漆-白色/灰色

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	成 分	中涂漆	固化剂
		重 量	4	1
	使用时限	配中涂漆2-4小时（25°C条件下）		
	喷涂方法	与配套中涂漆混配后施工		
	干燥时间	以配套中涂漆的TDS说明为准		
	使用说明	1、按规定比例加入调配好的油漆中。然后加入适量稀释剂，充分搅拌均匀，即可施工 2、正确配套使用中涂漆、稀释剂，方可实现良好的喷涂和流平效果以及省时省料特性 3、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 4、中涂漆与固化剂调配后的量必须在配套中涂漆TDS说明的时效使用完为宜 5、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 6、仅作为 MAX 2K中涂漆配套固化剂使用，禁止与其它品牌的色漆、清漆、中涂等产品混合使用 7、环境温度5°C以下停止反应固化		

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-2K实色漆色母--S系列

产品概述

本产品是一款采用优选高性能羧基丙烯酸树脂为基料，精选颜料和填料，经研磨工序精制而成的用于单工序汽车实色漆调色的2K面漆色母，具有施工简单、耐候性和耐溶剂性好等特点，尤其适合于普通汽车车身翻新及修补。

产品特性

- ◆工艺简单：采用颜色与保护功能一体化的单工序，缩短了工艺流程
- ◆光泽度高：95以上的光泽度，提升豪华质感
- ◆漆膜丰满：高固含、高粘度，提升了漆膜的填充和丰满度
- ◆耐候性优：优质树脂和颜填料体系，让颜色的鲜艳度和明亮度持久靓丽

产品用途

用于单工序汽车实色漆调色及作为2K实色面漆使用

配套产品

固化剂：BX-H5361 快干、BX-H5362 标准、BX-H5363 慢干
稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干、BX-T5304 特慢干
注：2K白色漆配套使用高浓固化剂系列：H5451快干、H5452标准、H5453慢干可有效提高涂层的附着力、光泽度、耐候性

施工参数

包装规格：1L/罐*12/箱、3.75L/罐*4/箱(仅黑色、白色)

	混合配比	成 分	2K实色漆		固化剂	稀释剂
		体 积	2		1	0.1~0.3
	使用时限	90分钟/25°C（标准固化剂）				
	喷涂粘度	16-18 秒涂-4 杯于 25°C				
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm			下壶喷枪口径 1.4-1.6mm	
		RP/TT喷枪:1.8-2.0bar / HVLP喷枪:2.0-2.5bar				
	喷涂方法	薄湿喷1道，闪干5-10分钟；指触不拉丝，再湿润喷涂1道或层与层之间闪干1道				
		挥发时间：每层5-10分钟/25°C；枪距：15-20cm				
	漆膜厚度	45±5微米（μm）				
	干燥时间	不粘尘时间			可抛光时间	
		15分钟/25°C			6-8小时/25°C或30分钟/60°C	
	使用说明	1、白色类面漆建议需用高固含固化剂（如：BX-H5451/H5452/H5453）				
		2、可在经600、800号砂纸湿磨、除油污之旧漆面上或各类底漆表面上使用				
		3、在塑料表面喷涂修补时，需喷涂合适的塑料底漆，后喷涂3层单喷，挥发5-10分钟静置15-20分钟后可升温烘烤				
		4、漆膜可待完全干燥后再修补或抛光				
		5、需要遵循：先打色板再上车修补				
		6、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌固化剂或稀释剂产品混用				
		7、加入催干液0.8~1%，可加快本产品固化速度				
		8、环境温度5°C以下停止反应固化				
		9、固化剂和稀释剂选择及比例，请按照温度建议使用的配套产品：				
		环境温度/°C	固化剂		稀释剂	
		低于15°C	H5361快干	H5451 高浓快干	T5301快干	
		15-25°C	H5362标准	H5452 高浓标准	T5302标准	
		25°C以上	H5363慢干	H5453 高浓慢干	T5303慢干	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-1K色母--M、P、PC系列

产品概述

本产品是一款为双工序或三工序施工方法而开发的汽车修补用1K色母单组份底色漆系列，采用改性丙烯酸树脂和CAB树脂聚醚为基料，精选颜料和填料经研磨工艺精制而成，产品包括素色色母、银粉漆色母、珍珠漆色母以及水晶效果色母。产品具有颜色丰富、耐候性好、层间附着力强等特点，提供了金属闪光、立体感、豪华的不同选择的车身翻新及修补效果。

产品特性

- ◆金属质感强：多工序以及更多不同功能色母的使用，让金属质感得到更大提升
- ◆立体效果好：多工序让效果与保护相得益彰，从而有效提升立体效果
- ◆颜色种类多：89种色母可供选择和调色，可以满足不同车型颜色需求
- ◆颜色更持久：优质树脂和颜填料体系，让颜色的鲜艳度和明亮度持久靓丽

产品用途

用于双工序或三工序汽车金属底色漆调色使用

配套产品

稀释剂：BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干、BX-T5304特慢干

施工参数

包装规格：0.5L/罐*12/箱（仅水晶效果色母）、1L/罐*12/箱、3.75L/罐*4/箱(仅黑色、白色)

	混合配比	成 分	1K金属漆	稀释剂
		体 积	1	0.8~1.0
	使用时限	25°C为24小时		
	喷涂粘度	13-16 秒涂-4 杯于 25°C		
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4-1.6mm
	喷涂气压	RP/TT喷枪1.8-2.0bar；HVLP喷枪2.0-2.5bar；每层挥发时间5-10分钟/25°C		
	漆膜厚度	15~25微米（μm）2~3层		
	打 磨	800#-1000#水磨砂纸湿磨或P500-P600干磨砂纸		
	干燥时间	在25°C下，于10-15分钟后，1小时内以内喷上清漆		
	使用说明	1、可以在经800#~1000#水磨砂纸湿磨或P500~P600干磨砂纸打磨除油污之旧漆面上或各类底漆表面上使用 2、喷完1K金属漆后，应尽可能在1小时内喷涂清漆，时间过久色漆表面形成氧化层会影响附着力 3、需要遵循：先打色板再上车修补 4、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌稀释剂产品混用 5、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存 6、三工序底色漆添加5%的固化剂可有效提升涂层的硬度 7、稀释剂选择请按照温度建议使用的配套产品：		
		环境温度/°C	稀释剂	
		低于15°C	T5301快干	
		15-25°C	T5302标准	
		25°C以上	T5303慢干	
		30°C以上	T5304特慢干	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C500 风干清漆

产品概述

本品是一款采用创新的IPN互穿网络快速反应型丙烯酸改性聚氨酯精制而成的2K罩面清漆，相对于一般罩面清漆，重涂和抛光时间缩短一半以上，特别适宜一般汽车及工程机械的小面积点补和修补。

产品特性

- ◆光泽度高：高达95以上光泽，提供亮丽的装饰效果
- ◆固化超快：重涂和抛光时间大大缩短，低温情况下当天也可以抛光交付
- ◆低粘高固：高达48%以上的固含量，满足了漆膜丰满度需求，低粘度让施工更直接方便
- ◆高效洁净：超快的干燥和漆膜起硬速度，让表面减少污染更洁净，让小面积修补更高效，当天即可提车

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆： BX-C500
固化剂： BX-H5361快干、BX-H5362 标准、BX-H5363慢干
稀释剂： BX-T5301 快干、BX-T5302 标准、BX-T5303 慢干

施工参数

包装规格：5L/罐*4 /箱					
	混合配比	成 分	清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	0.1~0.3
	使用时限	0.5小时（25℃条件下）			
	喷涂粘度	16-20 秒涂-4 杯于 25℃			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4-1.6mm	
	喷涂气压	枪压为1.6-1.8bar			
	喷涂方法	第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为2-3分钟（在25℃下）			
	漆膜厚度	40~50微米（μm）			
	干燥时间	不粘尘时间		可抛光时间	
		(25℃) 10-15分钟		(25℃) 60分钟	
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、清漆与固化剂调配后的量必须在30分钟内使用完为宜 3、该产品≥15℃，不适合全车翻新，亦不适宜急速升温 4、第一道薄湿成膜，不推荐雾喷 5、环境温度5℃以下停止反应固化 6、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 7、按照温度建议使用的配套产品：			
		环境温度	清漆	固化剂	稀释剂
		低于 15℃	C500	H5361快干	T5301快干
		15-25℃	C500	H5362标准	T5302标准
		> 25℃	C500	H5363慢干	T5303慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C511 超固化能量清漆

产品概述

本品是一款采用特殊丙烯酸改性聚氨酯精制而成的快速固化的双组份罩光清漆，该产品固含量高、低粘度、耐候性优、干燥速度更快，可以满足小面积的修补需求，适用于一般汽车及工程机械的表面罩光。

产品特性

- ◆超快干：无论表干还是实干都超快干，满足快修快补需求
- ◆低粘度：杯式粘度在20-30之间，可以不加稀释剂直接使用
- ◆高固含：45%以上的固含量，满足了清漆丰满度需求
- ◆耐候性：优选原料，符合汽车修补耐候性需求

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆： BX-C511 超固化能量清漆
固化剂： BX-H5451快干、BX-H5452标准、BX-H5453慢干
稀释剂： BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

		混合配比		成 分	清漆	固化剂	稀释剂
				体 积	2	1	可免加
		使用时限		25°C为0.5小时			
		喷涂粘度		14-20 秒涂-4 杯于 25°C			
		喷涂工具		上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4-1.6mm	
		喷涂气压		枪压为1.8-2.0bar			
		喷涂方法		第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为2-3分钟（在25°C时）			
		漆膜厚度		60±5微米（μm）			
		干燥时间		不粘尘时间		可抛光时间	
				(25°C) 5-10分钟		(25°C) 50-60分钟	
		使用说明		1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 3、≥15°C以上只适宜3~4副以下喷涂，驳接时间久容易飞漆产生橘皮 4、100微米（μm）会有起痂子风险 5、第一道需薄湿成膜，不推荐雾喷 6、环境温度5°C以下停止反应固化 7、按照温度建议使用的配套产品：			
				环境温度	清漆	固化剂	稀释剂
				低于 15°C	C511	H5451快干	T5301快干
				15-25°C	C511	H5452标准	T5302标准
				25°C以上	C511	H5453慢干	T5303慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C520 通用套装清漆

产品概述

本品是一款丙烯酸改性聚氨酯的双组份2K罩光清漆，精选原料，优化配方，对于施工要求简单，施工宽容度更高，性价比高，适用于一般汽车及工程机械的表面罩光。

产品特性

- ◆光泽度高：高达95以上光泽，提供亮丽的装饰效果
- ◆性价比高：表现效果可以达到常规产品要求，但产品经济性高
- ◆施工性宽：稀释比例从5%-15%，满足不同喷涂手感需求
- ◆润湿性好：提供了施工宽容性，让施工更简单

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆： BX-C520Q快干、BX-C520B标准、BX-C520M慢干
固化剂： BX-H5361快干、BX-H5362标准、BX-H5363慢干
稀释剂： BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

	混合配比	成 分	清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	0.1~0.3
	使用时限	2小时（25℃条件下）			
	喷涂粘度	16-20 秒涂-4 杯于 25℃			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4-1.6mm	
	喷涂气压	枪压为1.8-2.0bar			
	喷涂方法	第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm，每层挥发时间为3-5分钟（在25℃下）			
	漆膜厚度	45±5微米（μm）			
	干燥时间	不粘尘时间	可抛光时间		
		15分钟/25℃	30分钟/60℃或 8小时/25℃		
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、环境温度5℃以下停止反应固化 5、按照温度建议使用的配套产品：			
		环境温度	清漆	固化剂	稀释剂
		低于 15℃	C520Q	H5361快干	T5301快干
		15-25℃	C520B	H5362标准	T5302标准
		25℃以上	C520M	H5363慢干	T5303慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C550Q/C550B/C550M 晶彩套装清漆

产品概述

本品是一款采用丙烯酸改性聚氨酯精制而成的双组份2K罩光清漆，该产品固含量高、光泽度高、干燥速度快、漆膜丰满，省时省料，质感性更强，可以满足施工时间短，表面效果透亮的修补需求，适用于一般汽车及工程机械的表面罩光，更适用于相对低温条件下施工。

产品特性

- ◆高光泽持久：高达95以上光泽，提供亮丽的装饰效果
- ◆干燥时间短：低温情况下，隔夜可以抛光，省时省力
- ◆清透性优良：高透性漆膜，让底色更鲜艳和富有层次感
- ◆漆膜硬度高：高硬度即提供了对于基材的保护，也让颜色持久靓丽

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆： BX-C550Q快干、BX-C550B标准、BX-C550M慢干
固化剂： BX-H5361快干、BX-H5362标准、BX-H5363慢干
稀释剂： BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

		混合配比		成 分	清 漆	固化剂		稀 释 剂
				体 积	2	1		0.1~0.3
		使用时限		1-2小时（25℃条件下）				
		喷涂粘度		16-20 秒涂-4 杯于 25℃				
		喷涂工具		上壶喷枪口径 1.3-1.4mm			下壶喷枪口径 1.4-1.6mm	
		喷涂气压		枪压为1.6-2.0bar				
		喷涂方法		第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为5-10分钟（在25℃时）				
		漆膜厚度		40~60微米（μm）				
		干燥时间		不粘尘时间		可抛光时间		
				15-20分钟25℃		8小时25℃/30分钟60℃		
		使用说明		1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、第一道不推荐雾喷，否则会造成干燥后桔皮 5、环境温度5℃以下停止反应固化 6、按照温度建议使用的配套产品：				
				环境温度	清漆	固化剂	稀释剂	
				低于 15℃	C550Q快干	H5361快干	T5301快干	
				15-25℃	C550B标准	H5362标准	T5302标准	
				25℃以上	C550M慢干	H5363慢干	T5303慢干	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C555Q/C555B/C555M 晶彩套装清漆

产品概述

本品是一款采用丙烯酸改性聚氨酯精制而成的双组份2K罩光清漆，该产品固含量高、光泽度高、干燥速度快、漆膜丰满，省时省料，质感性更强，可以满足施工时间短，表面效果透亮的修补需求，适用于一般汽车及工程机械的表面罩光。

产品特性

- ◆高光泽持久：高达95以上光泽，提供亮丽的装饰效果
- ◆干燥时间短：低温情况下，隔夜可以抛光，省时省力
- ◆清透性优良：高透性漆膜，让底色更鲜艳和富有层次感
- ◆漆膜硬度高：高硬度即提供了对于基材的保护，也让颜色持久靓丽

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆：BX-C555Q快干、BX-C555B标准、BX-C555M慢干
固化剂：BX-H5361快干、BX-H5362标准、BX-H5363慢干
稀释剂：BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

包装规格：(5L+2.5L/套)*2 /箱(清漆5L+固化剂2.5L)

	混合配比	成 分	清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	0.1~0.5
	使用时限	2-4小时（25℃条件下）			
	喷涂粘度	16-20 秒涂-4 杯于 25℃			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4-1.6mm	
	喷涂气压	枪压为1.6-2.0bar			
	喷涂方法	第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为5-10分钟（在25℃时）			
	漆膜厚度	40~60微米（μm）			
	干燥时间	不粘尘时间		可抛光时间	
		20-30分钟25℃		8小时以上25℃ / 30分钟60℃	
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、环境温度5℃以下停止反应固化 5、按照温度建议使用的配套产品：			
		环境温度	清漆	固化剂	稀释剂
		低于 15℃	C555Q快干	H5361快干	T5301快干
		15-25℃	C555B标准	H5362标准	T5302标准
		25℃以上	C555M慢干	H5363慢干	T5303慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C580Q/C580B/C580M 高效套装清漆

产品概述

本品是一款采用丙烯酸改性聚氨酯精制而成的双组份罩光清漆，该产品固含量高、光泽度高、耐候性优、漆膜丰满，质感性更强，可以满足对于表面效果要求高的修补需求，适用于一般汽车及工程机械的表面罩光，更适合于相对低温条件下施工。

产品特性

- ◆光泽度高：高达95以上光泽，提供亮丽的装饰效果
- ◆环保性良：高达70%左右的固含量，溶剂少，环境友好
- ◆耐候性优：采用优质树脂原料和优选配方，产品耐候性优良
- ◆漆膜丰满：超高的固含量带来产品超高填充性和漆膜厚度，漆膜丰满

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆：BX-C580Q快干、BX-C580B标准、BX-C580M慢干
固化剂：BX-H5451快干、BX-H5452标准、BX-H5453慢干
稀释剂：BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

包装规格：(5L+2.5L/套)*2 /箱(清漆5L+固化剂2.5L)

	混合配比	成 分	清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	0.1~0.3
	使用时限	3-4小时（25℃条件下）			
	喷涂粘度	16-20 秒涂-4 杯于 25℃			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4mm	
	喷涂气压	枪压为1.8-2.0bar			
	喷涂方法	第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为5-10分钟（在25℃时）			
	漆膜厚度	40~60微米（μm）			
	干燥时间	不粘尘时间		可抛光时间	
		30分钟25℃		8小时/25℃或30分钟/60℃	
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、环境温度5℃以下停止反应固化 5、按照温度建议使用的配套产品：			
		环境温度	清漆	固化剂	稀释剂
		低于 15℃	C580Q快干	H5451快干	T5301快干
		15-25℃	C580B标准	H5452标准	T5302标准
		25℃以上	C580M慢干	H5453慢干	T5303慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C588Q/C588B/C588M 高效套装清漆

产品概述

本品是一款采用丙烯酸改性聚氨酯精制而成的双组份罩光清漆，该产品固含量高、光泽度高、耐候性优、漆膜丰满，质感更强，可以满足对于表面效果要求高的修补需求，适用于一般汽车及工程机械的表面罩光。

产品特性

- ◆光泽度高：高达95以上光泽，提供亮丽的装饰效果
- ◆环保性良：高达70%左右的固含量，溶剂少，环境友好
- ◆耐候性优：采用优质树脂原料和优选配方，产品耐候性优良
- ◆漆膜丰满：超高的固含量带来产品超高填充性和漆膜厚度，漆膜丰满

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆：BX-C588Q快干、BX-C588B标准、BX-C588M慢干
固化剂：BX-H5451快干、BX-H5452标准、BX-H5453慢干
稀释剂：BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

	混合配比	成 分	清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	0.1~0.5
	使用时限	3-4小时（25℃条件下）			
	喷涂粘度	16-20 秒涂-4 杯于 25℃			
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4mm	
	喷涂气压	枪压为1.8-2.0bar			
	喷涂方法	第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为5-10分钟（在25℃时）			
	漆膜厚度	40~60微米（μm）			
	干燥时间	不粘尘时间		可抛光时间	
		20-30分钟25℃		8小时/25℃或30分钟/60℃	
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、环境温度5℃以下停止反应固化 5、按照温度建议使用的配套产品：			
		环境温度	清漆	固化剂	稀释剂
		低于 15℃	C588Q快干	H5451快干	T5301快干
		15-25℃	C588B标准	H5452标准	T5302标准
		25℃以上	C588M慢干	H5453慢干	T5303慢干

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-C599 哑光清漆

产品概述

本品是一款采用丙烯酸改性聚氨酯精制而成的2K哑光罩面清漆，该产品具有保色性好，通透性佳，如蛋壳般光泽与漆面手感，可以通过混合不同比例的通用清漆来达到需求的半哑光效果，适用于1K金属底色漆的表面涂装。

产品特性

- ◆光泽超哑：10-20光泽，提供蛋壳般质感装饰效果
- ◆保色性好：极佳耐候性，保护底漆颜色持久靓丽
- ◆通透性佳：高通透性漆面效果，让颜色由里到外的显化
- ◆施工宽泛：极低的光泽度可以满足不同哑光度需求的再混合

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光

配套产品

清漆：BX-C599
固化剂：BX-H5451快干、BX-H5452标准、BX-H5453慢干 / BX-H5361快干、BX-H5362标准、BX-H5363慢干
稀释剂：BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

包装规格：1L/罐*12/箱						
	混合配比	产 品	成 分	清漆	固化剂	稀 释 剂
		H5451快干、H5452标准 H5453慢干	重 量	5	1	2.0~4.0
			体 积	5	1	2.5~4.0
		H5361快干、H5362标准 H5363慢干	重 量	4	1	1.5~3.0
体 积	4		1	2.0~3.5		
	使用时限	3-4小时（25℃条件下）				
	喷涂粘度	16-20 秒涂-4 杯于 25℃				
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm		下壶喷枪口径 1.4mm		
	喷涂气压	枪压为1.5-2.0bar				
	喷涂方法	第一道薄湿喷，第二道湿润喷，枪距为15-20cm，每层挥发时间为3-5分钟（在25℃下）				
	漆膜厚度	30~40微米（μm）				
	干燥时间	不粘尘时间		可装配时间		
		15-20分钟/25℃		4小时/25℃或30分钟/60℃		
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、为达到最佳哑光与活净度，推荐在P1000-P1500砂纸打磨的常规清漆上喷涂该产品 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、环境温度5℃以下停止反应固化 5、加入催干液0.8-1%，可加快本产品固化速度（前机盖和前杠位置喷涂时，不建议采用添加催干液加速固化） 6、按照温度建议使用的配套产品：				
		环境温度	清漆	固化剂	稀释剂	
		低于 15℃	C599 快干	H5451/H5361 快干	T5301快干	
		15-25℃	C599 标准	H5452/H5362 标准	T5302标准	
		25℃以上	C599 慢干	H5453/H5363 慢干	T5303慢干	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-H5451/H5452/H5453 高浓固化剂系列

产品概述

本品是一款配合贝阳MAX系列2K实色白漆和部分2K清漆使用的高浓度聚异氰酸酯三聚体固化剂，耐黄变性能好，与清漆的交联反应快且高效，可以有效提升面漆的机械性能、抗老化性能、抗化学品性能，有效保护汽车表面，让车身装饰效果历久弥新。



产品特性

- ◆多配方组合：提供了三种干燥速度产品（快干、标准、慢干），可以满足一年四季不同气温下的不同需求的有效使用
- ◆耐黄变性好：选择耐黄变好的三聚体成分，有效提升面漆层的持久保护
- ◆固含成分高：固含量高且活性成分-NCO成分高，有效提升产品反应效率，降低施工使用量和施工时间
- ◆气味性轻柔：采用气味轻的溶剂体系，有效改善施工环境

产品用途

用于配套部分2K实色漆和2K清漆的配套固化剂

配套产品

2K 清漆： BX-C580/C588高效清漆、BX-C511超固化能量清漆、BX-C599哑光清漆
色漆： 2K实色白漆
稀释剂： BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

包装规格：2.5L/罐*8 /箱					
	混合配比	成 分	2K实色白漆/2K清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	以配套2K实色白漆/2K清漆TDS说明为准
	使用时限	在25℃条件下；使用一般清漆为3-4小时，使用超固化清漆为0.5小时			
	干燥时间	以配套2K实色漆和2K清漆说明为准			
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、主剂与固化剂调配后的量必须在配套2K实色漆和2K清漆TDS说明的时效使用完为宜 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、加入催干液0.8-1%，可加快其干燥固化速度 5、环境温度5℃以下停止反应固化 6、产品适用范围：			
		高浓固化剂系列	适用范围		
		H5451快干	≤15℃或15℃~25℃单副包括点修补使用快干		
		H5452标准	15℃~25℃或≤15℃全车喷涂或大面积喷涂使用标准		
			25℃以上喷单副或点修补喷涂使用标准		
		H5453慢干	15℃~25℃使用慢干		

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-H5361/H5362/H5363 固化剂系列

产品概述

本品是一款配合MAX系列2K实色漆和2K清漆使用的聚异氰酸酯三聚体固化剂，耐黄变性能好，通过与清漆的交联反应，可以有效提升面漆的机械性能、抗老化性能、抗化学品性能，有效保护汽车表面，让车身装饰效果历久弥新。



产品特性

- ◆多配方组合：提供了三种干燥速度产品（快干、标准、慢干），满足一年四季不同气温下的不同需求的有效使用
- ◆耐黄变性好：选择耐黄变好的三聚体成分，有效提升面漆层的持久保护
- ◆固含成分高：固含量高且活性成分-NCO成分高，有效提升产品反应效率，降低施工使用量和施工时间
- ◆气味性轻柔：采用气味轻的溶剂体系，有效改善施工环境

产品用途

用于配套贝阳MAX系列2K实色漆和2K清漆的配套固化剂

配套产品

2K清漆： BX-C520通用清漆、BX-C550/C555晶彩清漆、BX-C500风干清漆
色漆： 2K实色漆
稀释剂： BX-T5301快干、BX-T5302标准、BX-T5303慢干

施工参数

包装规格：2.5L/罐*8 /箱					
	混合配比	成 分	2K实色漆/2K清漆	固化剂	稀释剂
		体 积	2	1	以配套2K实色漆/2K清漆TDS说明为准
	使用时限	在25℃条件下；使用一般清漆为3-4小时，使用超固化清漆为0.5小时			
	喷涂方法	混配后：喷2层单湿喷或喷2层单湿喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为5-10分钟（在25℃下）			
	干燥时间	以配套2K实色漆和2K清漆说明为准			
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、主剂与固化剂调配后的量必须在配套2K实色漆和2K清漆TDS说明的时效使用完为宜 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 4、加入催干液0.8-1%，可加快其干燥固化速度 5、环境温度5℃以下停止反应固化 6、产品适用范围：			
		固化剂系列	适用范围		
		H5361快干	≤15℃或15℃~25℃单副包括点修补使用快干		
		H5362标准	15℃~25℃或≤15℃全车喷涂或大面积喷涂使用标准		
			25℃以上喷单副或点修补喷涂使用标准		
		H5363慢干	15℃~25℃使用慢干		

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-T5301/T5302/T5303/T5304稀释剂系列

产品概述

本系列稀释剂专为MAX系列底面漆配套的稀释剂，采用平衡干燥速度、溶解力、气味的组合配方，充分满足在不同温度下稀释涂料，最佳喷涂手感和涂料的干燥、流平以及漆膜最终呈现效果。

产品特性

- ◆组合配方：提供了四种干燥速度产品（快干、标准、慢干、特慢干），可以满足一年四季不同气温下的不同需求的有效使用
- ◆使用宽泛：可以配合底面漆使用，亦可以配合1K、2K漆使用
- ◆溶解力强：在不同温度下才有不同的稀释剂，有效提高溶解效率，减少调配时间
- ◆气味柔和：采用气味轻的溶剂体系，有效改善施工环境

产品用途

面漆/底漆（含1K、2K漆）的配套稀释剂

配套产品

2K 清 漆：BX-C520通用清漆、BX-C550/C555晶彩清漆、BX-C580/C588高效清漆
BX-C500风干清漆、BX-C511超固化能量清漆、BX-C599哑光清漆
面漆/底漆：2K实色漆、1K金属漆、1K珍珠漆、中涂漆系列

施工参数

包装规格：3KG/罐*6 /箱

	混合配比	稀释剂添加量以配套产品 TDS 说明为准	
	喷涂方法	与配套清漆混配后喷涂	
	使用说明	1、使用前应混合搅拌均匀，请勿与其它品牌产品混用 2、在高湿热的天气施工时，金属漆出现发白现象，可加入10%的化白水以延长其挥发时间，消除发白现象 3、建议在15℃以下的低温环境及小面积施工不要使用BX-T5304特慢干稀释剂，否则会造成难干或流挂现象 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合的产品倒入原液中储存 5、产品适用范围：	
		稀释剂	适用范围
		T5301快干	≤15℃或15℃~25℃喷3副以内使用快干
		T5302标准	15℃~25℃或15℃以下全车喷涂或大面积喷涂使用标准
			25℃~35℃喷3副以内使用标准
		T5303慢干	25℃~35℃或15℃~25℃全车喷涂使用慢干
		T5304特慢干	≥35℃使用特慢干
		注： 1、当金属漆起云走花时，推荐使用往下一个梯度的稀释剂 2、稀释剂添加比例参数采集以25℃~30℃为依据，添加量需根据涂料特性而定，当环境温度越高时稀释剂比例需减少，温度越低时，稀释剂比例需增加，添加量最终取决于施工粘度与表面效果 3、最终应确保漆膜中稀释剂需全部挥发	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-AD510/AD510-1 除油剂

产品概述

本产品是一款采用精选溶剂组合配方的除油清洁剂，可以去除多种油污且不伤底材，干燥速度快，为后续涂装工艺提供了快捷、洁净的底材表面处理，避免因底材处理不好造成的漆膜缺陷。

产品特性

- ◆干燥性好：纯溶剂配方，干燥时间短，进入下道工序快
- ◆去污性优：对于表面多种油污有良好的清洁效果
- ◆不伤底材：无论底材是面漆、底漆、原子灰还是裸金或塑料底材都没有侵蚀性
- ◆气味柔和：采用气味轻的溶剂体系，有效改善施工环境

产品用途

用于清洁需要涂装的工作（含面漆、底漆、原子灰以及裸金底材表面），清除其表面的油污、尘埃

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	开罐即取即用
	喷涂方法	干净无纺布涂抹
	干燥时间	表面风干即可
	使用说明	1、≤25℃使用：AD510 标准型除油剂 ≥25℃使用：AD510-1 慢干型除油剂 2、先用清水把需要处理的表面洗及擦干 3、用一块洁净渗有除油剂的湿布在需喷涂或打磨的表面抹一遍 4、立即再用另一块洁净的干布抹一遍 5、注意事项： a. 严禁把本产品当做稀释剂使用 b. 采用的布为不掉毛的干净布类，如无纺布 c. 在下一道工序前，再用风枪和除尘布清洁一遍

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-AD520 驳口水

产品概述

本产品是一款采用精选溶剂组合配方的专为2K实色面漆或2K清漆使用之强力接口溶剂，溶解能力强，流平性好，溶解新旧涂层接口位置，使新旧漆膜溶为一体，实现完美的修补效果。

产品特性

- ◆溶解力强：能有效溶解各种成分的2K新旧涂层
- ◆流平性好：让新旧涂层重新产生流平运动，让接口无痕，近乎一体
- ◆施工简单：开罐即取即用，无需稀释，重喷时间短
- ◆干燥性优：一分钟内即可重喷，三十分钟即可实现不粘尘

产品用途

2K实色面漆或2K清漆局部修补后接口位置的处理



施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	可直接喷涂，最佳方法为：1份调配好的清漆加9份驳口水	
	喷涂气压	枪压为1.6-2.0bar	
	喷涂工具	上壶喷枪口径 1.3-1.4mm	下壶喷枪口径 1.4mm
	喷涂方法	喷涂。完成补漆后，立即于接口位置轻喷一遍驳口水，随即于15秒后再轻喷一遍，使新旧漆膜完全吻合而没有明显痕迹	
	干燥时间	不粘尘时间	可抛光时间
		20分钟/25℃	8小时/25℃或者30分钟/60℃
	使用说明	1、严禁把本产品当做稀释剂使用 2、严禁与 1K 金属系列涂料混合使用	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-AD530 化白水

产品概述

本产品是一款采用特殊溶剂组份配方的用于1K银粉漆、1K珍珠漆在湿热环境下施工时的慢干添加剂和防潮剂，可以有效改善因高湿热天气引起的漆膜发白现象，提升在一定的高湿热环境下的施工装饰效果。

产品特性

- ◆化白性好：对于1K金属漆有良好的化白性，有效提升此类产品在高湿热环境下的施工
- ◆施工简单：开罐即取添加到需要化白的产品中混合均匀即可使用
- ◆气味轻柔：由于沸点高、挥发慢，气味不呛人，比较柔和

产品用途

用于防止1K金属漆在湿热环境下施工出现的发白现象

配套产品

1K 银粉漆、1K 珍珠漆



施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	加入 1K 金属漆需要添加的稀释剂使用量的 5-15%，使用前混合均匀
	使用时限	24 小时
	喷涂方法	以1K金属漆产品TDS说明为准
	干燥时间	挥发 2-10 分钟后，最长为 1 小时，再喷涂清漆
	使用说明	1、严禁把本产品当做稀释剂使用 2、添加过量时会影响干燥速度和银粉、珍珠的排列 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-AD540 防鱼眼水

产品概述

本产品是一款专为采用2K实色面漆或2K清漆修补时排弊应急处理而开发的产品，具有相容性好、快速流平等特点，可以有效解决因喷涂施工中由于受到不同途径的污染而在漆膜表面形成的圆形凹痕弊病（即所谓的“鱼眼”），提升了产品的施工场景和装饰效果。



产品特性

- ◆相容性好：可以改善配方本身的不同成分的相容性，让成分均匀分散与基材表面
- ◆快速流平：调节了表面张力，提高了润湿性，让漆膜快速在基材表面流平
- ◆防止爆聚：在反应初期起阻止“局部爆聚”，避免反应初期引发剂分散不均匀，而出现快速反应粒子
- ◆施工简单：开罐即取添加到需要的已混合的2K面漆产品中混合均匀即可使用

产品用途

用于防止 2K 面漆施工中受到污染形成圆形凹痕弊病

配套产品

2K实色漆、2K清漆

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	加入清漆或实色漆总量的 0.8%以内，使用前混合均匀
	喷涂方法	1、当喷涂2K实色漆或2K清漆的第一遍出现鱼眼时，向调配好的油漆中加入0.3-0.8%，再继续喷涂，即可消除鱼眼现象 2、具体施工方法和工艺以被混合面漆产品的TDS为准
	干燥时间	以需要混合的产品的 TDS 说明为准
	使用说明	1、严禁把本产品当做稀释剂使用 2、按标准量范围添加，过量添加易产生暗泡及影响重涂等新的漆膜弊病 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-AD550 催干液

产品概述

本产品是一款专为提高2K实色面漆或2K清漆修补时干燥固化速度而开发的产品，具有相容性好、干速明显提升等特点，可以有效解决低温环境下快速干燥或客户对于加快干燥速度的需求，提升了产品的施工场景和需求。



产品特性

- ◆相容性好：与面漆和固化剂相容性非常好，有利于整体均匀分散，整体提升漆膜干燥速度
- ◆加快干速：催化活性成分高，对于2K面漆的漆膜干燥速度有很明显提升
- ◆适用性宽：适合在不同类型的2K面漆中使用，可以根据干燥时间需求进行比例调整，适用性非常好
- ◆施工简单：开罐即取添加到需要的已混合的2K面漆产品中混合均匀即可使用

产品用途

用于提高 2K 实色面漆或 2K 清漆漆膜干燥速度

配套产品

2K实色漆、2K清漆

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	调配好（已混合固化剂）的2K面漆（实色或清漆）中加入漆量的 0.8~1%以内，使用前混合均匀
	使用时限	在需要混合的产品的使用期限（TDS说明为准）上缩短时限
	喷涂方法	具体施工方法和工艺以被混合的产品TDS为准
	干燥时间	不同比例对于表干和实干时间的影响不同
	使用说明	1、严禁把本产品当做稀释剂使用 2、按标准量范围添加，过量可能造成漆膜变脆、失光 3、不能等替固化剂使用。否则适得其反，造成不干 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-MP10 金属调和树脂

产品概述

本产品是一款专为冲淡MAX体系产品中1K色母M、P、PC系列而开发的金属调和树脂产品，具有相容性好、干燥速度快、流平性好等特点以及充当三工序的层间载体，可以有效加快漆膜风干速度，有利于银粉、珠光粉的排列,改善施工性，提升了产品的施工场景和需求。



产品特性

- ◆相容性好：调和树脂与1K金属漆基料相似相容，提升了配方体系的相容性
- ◆干燥性好：调和树脂加入提升了漆膜干燥速度，有利于缩短工艺周期
- ◆流平性好：树脂含量的增加，有利于银粉、珠光粉的排列，让金属效果更显著
- ◆施工简单：开罐即取添加到需要的1K金属漆产品中混合均匀即可使用

产品用途

用于加入 1K 金属 M、P、PC 系列

配套产品

1K金属漆M、P、PC系列

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱、3.75L/罐*4 /箱

	混合配比	调配好的 1K 金属漆的 0~100%，使用前混合均匀
	使用时限	24 小时/25℃
	喷涂方法	1K 金属漆——M 系列、P、PC 系列喷涂工艺，喷涂
	干燥时间	不同比例对于表干和实干时间的影响不同
	使用说明	1、非必要需求，正常贝阳MAX体系1K金属漆不需要添加 2、调和漆的添加会影响原漆的遮盖力，添加比例应根据需求增加 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-MP20 正侧面控色剂

产品概述

本产品是一款专为控制MAX体系产品中1K色母系列正侧面效果而开发的控色剂产品，帮助银粉和珍珠排列，改善正侧面的金属颜色的深浅度和颜色的明亮度加快漆膜风干速度，改善施工性，提升了MAX1K色母产品的施工场景和需求。



产品特性

- ◆效果可控：根据不同的正侧面效果添加一定的比例，让配方调整更加精准
- ◆金属质感：有效提升了不同角度下的金属质感性
- ◆气味柔和：采用气味轻柔溶剂，改善施工环境
- ◆施工简单：开罐即取添加到需要的1K金属漆产品中混合均匀即可使用

产品用途

用于加入1K色母中

配套产品

1K金属漆M、P、PC系列

施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	根据所需效果： 在调配好的1K金属漆的中按照油漆总量一般添加10%-30%，使用前混合均匀 在珍珠色母中添加，需要先添加10%-30%的MP20控色剂到色母中，再开稀喷涂
	使用说明	1、根据需求严格按照标准比例范围添加 2、过量添加会影响层间附着力 3、对于遮盖力稍差的颜色，如红珍珠类颜色，则添加量控制在15%左右 否则会影响遮盖力 4、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

BX-MP30 哑光剂

产品概述

本产品是一款专为MAX体系产品中2K面漆降低光泽度而开发的哑光剂产品，具有易混合、降光效率高的特点，满足了对于2K面漆产品的不同光泽度的效果需求。

产品特性

- ◆混合容易：采用与MAX产品相溶性体系，容易混合
- ◆快速降光：按照一定参考比例可以快速实现理想光泽
- ◆气味柔和：采用气味轻柔溶剂，改善施工环境
- ◆施工简单：开罐即取添加到需要的2K面漆产品中混合均匀即可使用

产品用途

用于加入2K面漆、清漆中降低光泽

配套产品

2K实色面漆、清漆系列



施工参数

包装规格：1L/罐*12 /箱

	混合配比	半哑光(60°角光泽：40-60%)	全哑光(60°角光泽：10-20%)
		100份双组分面漆或清漆中加40-50份哑光剂BX-MP30	100份双组分面漆或清漆中加 80 -100份 哑光剂BX-MP30
	使用时限	4 小时/25℃	
	干燥时间	以添加的2K面漆的TDS说明为准	
	喷涂方法	第一步:先按下列比例调出所需要减光剂 第二步:加入面漆固化剂及通用稀释剂按具体产品TDS说明	
	使用说明	1、根据需求严格按照标准比例范围添加 2、添加较多时,双组份面漆的遮盖力会受影响,喷涂的前两遍可不加减光树脂,漆膜盖底后再用上述方法减光 3、取用后及时密封好，请勿将已经混合或污染的产品倒入原液中储存	

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

SCC-AP520 免磨自喷底漆

产品概述

这是一款基于改性环氧的单组份自干底漆，其既有像环氧底漆一样对裸金属底材的优异附着和保护性能，又有像中涂底漆一样的平整细腻特性。而且干燥快既好打磨又可免打磨。此底漆采用了便携自喷式的灌装方式。其操作简便，随手即喷。既省略了要求精准的施工配比环节、又免除了操作繁琐的喷涂工具。对于应急处置一些点补或微创修补尤为便捷。

产品特性

- ◆免磨省工：无需打磨，省时省力；便捷自喷
- ◆超强附着：具有良好的漆面附着力
- ◆高效快干：快速干燥，无需等待
- ◆防锈性好：具有良好的空气隔离层，确保防锈、防腐蚀
- ◆适用范围广：上涂面漆，水油均可适应

产品用途

用于因底漆或旧漆膜打磨过度，导致的金属底材小面积裸露的应急底涂处置



施工参数

包装规格：400ml/支*12/箱

	喷涂方法	手喷装置，直接喷涂。10~15CM近距离2遍连续湿喷；使用前充分摇晃均匀
	使用说明	1、在打磨中涂时，边缘和线条容易出现磨穿露铁，可直接使用AP520直接喷涂其位置，能有效避免底材锈蚀、泛黄等返工问题;免去调兑底漆时间，尤其适合点补 2、适用底材：普通钢板、镀锌板、铝板以及不锈钢等 3、不适用底材：木材、塑料等非金属底材 4、在AP520表面不宜刮涂腻子

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

SCC-208 合金原子灰

产品概述

采用德国进口树脂的双组份聚酯腻子。适用于汽车工业上的所有底材及多种金属，如：铁、钢、镀锌金属、铝合金、玻璃纤维及锡（马口铁）等金属或非金属底材，高黏附力，快干容易打磨。



产品特性

- ◆使用容易
- ◆填充力特强
- ◆干固时间快速
- ◆适合任何底材
- ◆打磨容易（干磨或湿磨均可）

产品用途

用于填补有凹坑、不平整的金属表面

配套产品

原子灰专用固化剂

施工参数

包装规格：1.5KG/罐*8/箱

	混合配比	温度/℃	SCC-208合金原子灰	专用固化剂
		12℃或以下	100g	3g
		13℃~24℃	100g	2.5g
		25℃或以上	100g	1.5g
		注：必须加入正确比例份量的固化剂及搅拌混合，过多或过少会影响产品功能		
	使用时限	5分钟/20℃（混合后）		
	喷涂层数	2~3层（无需相隔时间）		
	漆膜厚度	20~30微米（μm）		
	干燥时间	金属表面60℃时	室温20℃时 自然风干	
		15-20分钟	20-30分钟	
	使用说明	1、使用金属或塑料灰刀片将SCC-208合金原子灰刮涂在已清洁好的损毁部位上 2、用P80砂纸打磨损坏位置，边缘位置使用较细的砂纸P120-P180打磨（按损坏程度来选择砂纸型号） 3、再以除油剂仔细清洁脱脂 4、本产品不能用在含有磷酸的酸性底漆如：腐蚀性防锈底漆或热塑性丙烯酸底材上		

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

GR-G1 合金灰

产品概述

采用德国进口树脂的双组份聚酯腻子。适用于汽车工业上的所有底材及多种金属，如：铁、钢、镀锌金属、铝合金、玻璃纤维及锡（马口铁）等金属或非金属底材，高黏附力，快干容易打磨。



产品特性

- ◆适合任何底材
- ◆使用容易
- ◆填充力特强
- ◆打磨容易（干磨或湿磨均可）

产品用途

用于填补有凹坑、不平整的金属表面

配套产品

原子灰专用固化剂

施工参数

包装规格：4KG/罐*4/箱

	混合配比	温度/℃	GR-G1合金灰	专用固化剂
		12℃或以下	100g	3g
		13℃~24℃	100g	2.5g
		25℃或以上	100g	1.5g
		注：必须加入正确比例份量的固化剂及搅拌混合，过多或过少会影响产品功能		
	使用时限	5分钟/20℃（混合后）		
	漆膜厚度	20~30微米（μm）		
	干燥时间	金属表面60℃时	室温20℃时 自然风干	
		15-20分钟	20-30分钟	
	使用说明	1、使用金属或塑料灰刀片将GR-G1合金灰刮涂在已清洁好的损毁部位上 2、用P80砂纸打磨损坏位置，边缘位置使用较细的砂纸P120-P180打磨（按损坏程度来选择砂纸型号） 3、再使用除油剂仔细清洁脱脂 4、本产品不能用在含有磷酸的酸性底漆如：腐蚀性防锈底漆或热塑性丙烯酸底材上		

注：以上施工参数以实际现场环境、温度、操作为标准

2K实色色母SOLID COLORS		
色母编号	色母名称	色母特性
S101	白色	标准白色，高遮盖力
S201	调黑	黄相黑
S202	黑色	黑度高，纯喷色蓝相
S301	砖红	正面红黑，侧面黄
S302	法拉利红	偏红黄相，耐候性高
S303	鲜红	偏黄相，鲜艳度高
S304	橙色	黄相红，彩度高
S305	红紫	蓝相紫红
S306	洋红	鲜紫红
S500	泥黄	正、侧面黑、黄
S501	通黄	绿相黄，略偏红相
S502	青黄	绿相黄，偏绿高艳度
S503	橙黄	最红相黄
S601	绿色	带蓝相的绿
S602	黄相绿	带黄相的绿
S701	蓝色	标准蓝色
S800	紫色	红蓝相紫色
1K实色色母SOLID COLORS		
色母编号	色母名称	色母特性
M100	白色	标准白色，高遮盖力
M101	超幼白	正面金黄，侧面白蓝
M200	调黑	正面蓝，侧面浅
M201	调黑	最黑、纯喷最蓝的，黑色、冲银黄相
M202	石墨黑	透明度高，蓝相，特殊黑色，微调用
M203	蓝黑	蓝相黑色
M300	砖红	铁锈色，不透明
M301	栗红	正面深，底鲜；红珍珠常用色母
M302	艳红	黄相红，面深紫；侧面浅黄
M303	透明铁红	正面红、黄，侧面深
M304	透明艳红	正面鲜紫，侧面黄；比M302鲜艳
M305	红紫	蓝相紫红
M306	橙色	黄相红，彩度高；半透
M307	透明红	正面红，侧面黄；鲜艳度高
M308	玫红	正面紫蓝，侧面黄
M309	玫瑰红	正面深紫蓝，侧面鲜紫
M312	特透深红	冲淡正面鲜艳，侧面深
M313	洋红	鲜紫红色
M500	泥黄	泥黄色，不透明
M501	青黄	正侧面鲜黄绿相
M502	通黄	绿相黄，颜色鲜艳
M503	透明铁黄	正面金绿，侧面深
M505	透明金黄	正侧面金黄相
M506	透明黄	红相黄，半透
M508	棕色	棕红相，半透明色母
M600	蓝绿	带蓝相的绿
M601	黄相绿	带黄相的绿
M603	橄榄绿	正面金，侧面绿,高彩度
M605	黄绿	正面金，侧面绿
M700	发红蓝	正侧面紫，偏蓝相
M701	蓝色	正面蓝，侧面偏红相
M702	宝石蓝	正面绿，侧面红
M704	湖水蓝	正侧面蓝绿相的蓝色母，比M705鲜艳
M705	绿相蓝	正面蓝，侧面绿
M706	群青	鲜艳度，透明度高，红相
M800	紫色	蓝相紫

1K银粉色母SILVER COLORS		
色母编号	色母名称	色母特性
M910	特幼银	粒径最细的白银
M911	幼银	粒径比特幼银粗，正面暗侧面白
M912	幼闪银	正面金属感强，侧面暗
M913	中细白银	细银，粒径比幼银粗,侧面白度好
M914	细闪亮银	粒径最细的闪银，金属感强
M915	中闪银	正面金属感强，中等颗粒
M916	中粗白银	粒径与中银接近，侧面白
M917	中银	白度好，粒径比细闪亮银粗
M918	中粗银	粗闪银
M919	特粗银	粒径最粗的闪银
M922	元宝银	元宝型银粉，椭圆形正面亮，侧面深
M923	特闪亮银	具有电镀效果的银粉，粒径细，正面亮，侧面暗
1K彩色银粉色母COLORFUL SILVER		
色母编号	色母名称	色母特性
M991	金中银	金黄色的银粉，高彩度
M992	超彩橙中银	橙红色的银粉，高彩度
M993	超彩蓝银	蓝色的银粉，高彩度
M994	超彩红银	红色的银粉，高彩度
M995	超彩黄银	黄绿色的银粉，高彩度
1K珍珠色母PEARL		
色母编号	色母名称	色母特性
P100	白珍珠	标准银白珍珠
P101	幼白珍珠	粒径比超幼白珍珠稍粗
P102	超白珍珠	白度高的亮白珍珠
P300	红珍珠	亮红光泽珍珠
P301	幼红珍珠	粒径比红珍珠细
P302	紫红珍珠	正面红，侧面青
P303	高亮红珍珠	高彩度鲜艳红珍珠
P400	铜珍珠	标准铜珍珠
P401	幼铜珍珠	粒径比铜珍珠细
P500	金珍珠	标准金珍珠
P501	幼金珍珠	粒径比金珍珠细
P505	黄金珍珠	金黄色珍珠
P506	黄珍珠	黄红相的珍珠
P600	绿珍珠	标准绿珍珠
P601	幼绿珍珠	粒径比绿珍珠细
P700	蓝珍珠	标准蓝珍珠
P701	幼蓝珍珠	粒径比蓝珍珠细
P800	紫珍珠	标准紫珍珠
1K水晶珍珠色母CRYSTAL PEARL		
色母编号	色母名称	色母特性
PC10	水晶白珍珠	水晶效果白珍珠，闪烁感强
PC20	水晶蓝珍珠	水晶效果蓝珍珠，闪烁感强
PC30	水晶绿珍珠	水晶效果绿珍珠，闪烁感强
PC40	水晶红珍珠	水晶效果红珍珠，闪烁感强
PC50	水晶金珍珠	水晶效果金珍珠，闪烁感强
PC60	水晶铜珍珠	水晶效果铜珍珠，闪烁感强
1K特殊珍珠色母SPECIAL PEARL		
色母编号	色母名称	色母特性
PC660	幻彩红珍珠	正侧面比紫红珍珠黄
PC661	玛瑙绿珍珠	着色绿珍珠，鲜艳度高
PC662	变色绿红珍珠	正面绿，侧面红
PC663	超幼白珍珠	粒径最细白珍珠，白度好
PC664	闪亮丝缎白珍珠	正面闪烁的细白珍珠
PC665	水晶玻璃白珍珠	玻璃片效果白珍珠，粒径粗
PC666	水晶玻璃蓝珍珠	玻璃片效果蓝珍珠，粒径粗
PC667	幻彩火焰珍珠	正面清澈绿，侧面颗粒红，斜面15度角微绿，变色效果珍珠
PC668	水晶松宝绿珍珠	强闪光超粗绿珍珠效果
PC669	幻彩紫罗兰珍珠	侧面迎光偏紫红相，正面偏蓝相，过波偏亮蓝
PC670	纳米炫彩白珍珠	变色效果的紫珍珠，正面紫红相，迎光呈鲜金黄相

1、潮湿起泡

均匀分布麻点状的小泡，大小各异，在非常湿热的条件下容易出现。这些气泡在空气湿度降低后会消失，漆膜变得平整。

问题原因

- 1.面漆、中涂、底漆以及底材之间相互的附着力不够，可能导致起泡。
- 2.油漆都会相对地透水。在非常湿热的条件下，水会以液态形式渗入漆膜，然后又以蒸气的形式穿出漆膜，从而形成潮湿气泡。



解决方案

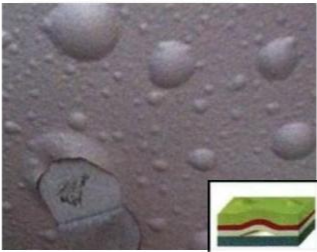
- 1.在潮湿天气只能使用干磨，保持压缩空气干燥，确保喷涂表面在喷涂前完全干燥。
- 2.喷漆件在完全干燥前不要放置于湿热的环境中。
- 3.当气泡未破裂时可以静置等待水分挥发使漆膜恢复原状，情况严重时必须彻底打磨后重喷，脱漆至裸露金属重喷是最佳选择。

2、污染起泡

也称为气泡或“痂子”，即漆层表面出现不规则的起泡情况。

问题原因

- 1.主要原因是底材污染，喷漆前没有进行恰当的清洁和准备工作。
- 2.来自供气管道或喷涂工具的污染。



解决方案

- 1.清洁喷涂表面，彻底清除蜡、油脂以及抛光剂等物质。
- 2.确保压缩空气、供气管道以及喷枪等工具的清洁。
- 3.如果痂子已经产生，轻轻打磨表面，注意不要磨穿漆膜，重新喷涂。如果情况严重，应打磨至裸露金属后重新喷涂。

3、灰尘

面漆喷涂后，漆面有异物或脏点，有灰尘或脏东西被包裹在漆膜中。

问题原因

- 1.喷涂车间不清洁，例如烤漆房地面上没有铺设过滤棉，顶棚上的过滤棉长时间没有更换。
- 2.压缩空气不清洁，喷漆操作人员没有穿专用工作服，喷涂表面不清洁。
- 3.油漆在喷涂前未经有效过滤。



解决方案

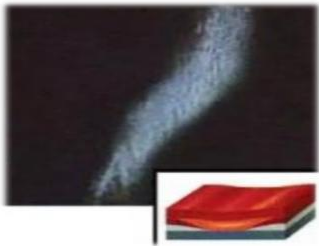
- 1.保持喷漆车间内的清洁，定期更换烤漆房内过滤棉，严禁在烤漆房内打磨原子灰。
- 2.确保压缩空气的清洁，定期更换过滤器。在喷涂前应使用压缩空气或抹尘布清洁喷涂表面。
- 3.正确密封保管油漆，喷涂前应将油漆充分搅拌，并过滤后使用。
- 4.如果已经有灰尘点，应打磨至光滑表面再重涂。对于较轻微的灰尘点，应使用细砂纸打磨，并做抛光处理。

4、羽状边开裂

漆膜在羽状边周围开裂，在喷涂面漆后的很短时间内就会显现出来。

问题原因

- 1.过量稀释或使用了劣质稀释剂。
- 2.在打磨斜边时使用了过粗的砂纸，且喷漆前没有适当的处理，油漆中的溶剂进入了砂纸痕迹侵蚀漆膜。
- 3.在内涂层上喷涂的面漆太厚或太湿，油漆中的溶剂没有足够的时间向外挥发。
- 4.旧漆膜或以前修补的缺陷显现出来，或一次性刮涂过厚的原子灰。



解决方案

- 1.正确打磨羽状边，光滑平稳地过渡，避免任何尖锐的边角和层次。
- 2.根据车间的具体情况，按照要求使用稀释剂并采用正确的稀释比例。
- 3.不要用风吹干喷涂后的漆膜，因为这样只能达到表面干燥。
- 4.出现开裂时，应打磨漆膜表面后重新喷涂。

5、漆面下陷

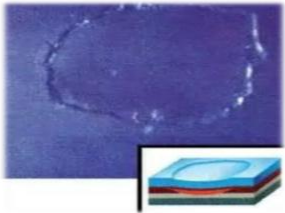
修补的区域下陷，面漆表面形成“湖泊”形状的外观。

问题原因

- 1.在喷涂多层油漆时，前一层漆面干燥得不够彻底。
- 2.原子灰下陷，但喷涂低光泽的中涂底漆时不容易被发现，而喷涂高光泽的面漆时，漆面下陷的现象就出现了。
- 3.短时间内喷涂了多层湿油漆，中涂底漆和面漆的层间静止时间不够长。

解决方案

- 1.所有的原子灰层都应该完全干燥，特别是天气不好或气温低的时候。
- 2.不要厚涂中涂底漆和面漆的湿漆膜，应按照要求控制层间静置时间。
- 3.不要用吹风的方式干燥湿漆膜表面，因为这样可能导致只有表面干燥，而漆膜内部的溶剂未能完全挥发。
- 4.当漆膜下陷现象发生时，打磨至光滑表面后重新喷涂。



6、斑纹

也称为银粉起花，这是银粉及珍珠底漆常出现的一种问题。漆膜表现出像被敲打过的痕迹，一些深色的小圈围绕浅色银粉或颜色深浅不一。如果是在底色漆中，这种现象往往是在喷涂了清漆后才会被发现。

问题原因

- 1.银粉漆是由各种不同的颜料和铝粉组合而成，在过厚或潮湿的漆层面上喷涂银粉漆，将会使银粉漆中的银粉无法流平，从而形成斑纹。
- 2.当温度过低而喷涂银粉漆时，银粉将较长时间处于潮湿或液体状态，而使银粉积聚成堆。
- 3.当喷涂银粉漆时，如果所用的空气压力较低，或喷枪与表面板的距离较近，则漆面到达工作面时，其中的溶剂挥发太少将导致形成潮湿的油漆膜，容易导致斑纹现象。
- 4.使用了蒸发速度很慢的稀释剂，或稀释剂用量过多。

解决方案

- 1.按照要求稀释银粉漆，掌握正确的喷涂技巧，例如喷枪与喷涂表面的距离和喷枪的移动速度等。
- 2.不要过分厚涂湿漆。必要时，适当提高喷漆车间的温度，并适当延长漆膜间静置时间。
- 3.如果斑纹已经产生，建议使用正确的稀释比例和施工技巧重新喷涂。如果斑纹产生于喷涂了清漆的底色漆中，需要将漆膜剥落后重新喷涂。



7、针孔

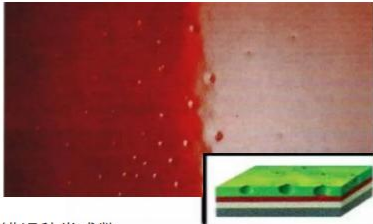
也称为凹坑，即出现在漆膜上的密集小孔。

问题原因

- 1.喷涂用的压缩空气中含有水分，或油漆中使用了错误种类或数量的稀释剂。
- 2.过厚的湿涂层，或用吹风机强制干燥，或喷涂车间温度过高或过低。

解决方案

- 1.提供气源的空气压缩机的排放阀门应该每天开启，使聚集的水分流出。
- 2.避免过度厚涂，中等膜厚确保正确的溶剂挥发。不要吹干湿漆表面，这样可能会引起表面结皮或膜中溶剂滞留。
- 3.严格遵循烘干规则。选用正确的稀释剂，按照建议的比例稀释。
- 4.使用正确的喷枪并进行压力调整，确保雾化效果良好。
- 5.如果针孔发生，打磨至平整后重新喷漆。



8、粉化

油漆中的颜料颗粒不再受到粘合剂的作用，漆膜表面呈现粉状、钝化、褪色并失去光泽。

问题原因

- 1.由于漆膜长时间暴露在强烈阳光等各种气候条件下，油漆中的颜料颗粒老化或松动，从而导致油漆表面逐渐呈粉状剥落。
- 2.使用了错误的稀释剂，使面漆层的耐久性受到损害。
- 3.油漆未混合均匀。

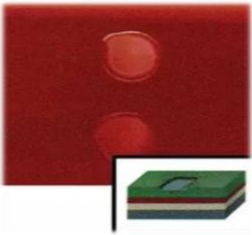
解决方案

- 1.选择合适的稀释剂并在喷涂前将油漆搅拌均匀。
- 2.轻度粉化可以抛光去除，较严重的情况需要使用粗蜡打磨，重度粉化需要重新修补喷涂。



9、酸蚀

外观出现粗糙斑痕，斑痕边缘因为酸蚀陷进漆膜内，有时漆膜颜色发生变化并使漆面凹凸不平。



问题原因

- 1.路面的沥青、昆虫尸体以及工业污染物等酸性物质腐蚀，或在维护车辆时洒落在漆面上的制动液等油脂，均会造成酸蚀。
- 2.漆膜未干之前就清洗，或使用了不适合的清洁剂。
- 3.旧漆膜中含有污染物或抛光剂，并在重新喷涂前未经过彻底处理，均能造成新漆膜的酸蚀。

解决方案

立即从漆面清除上述污染物质，用粗蜡对酸蚀处进行抛光，严重时需要打磨后重新喷涂。

10、条纹

也称为斑纹或阴影。面漆层表面出现颜色的深浅差异，经常呈现平行状，银粉漆和珍珠漆出现的几率最高。



问题原因

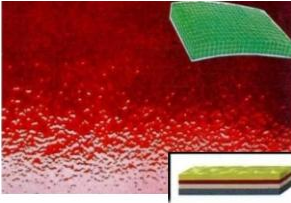
- 1.喷枪喷出的油漆扇形中边缘油漆过多，而中间油漆过少，可能的原因是压缩空气压力过大、喷枪脏污或喷嘴调整不当，应降低压缩空气压力或调窄喷涂扇形。
- 2.喷涂技术较差，喷枪与喷涂表面之间的距离经常变化或喷涂时重量不均匀，应在喷涂过程中使喷枪与喷涂表面的距离始终保持一致，并保持50%的重量。
- 3.油漆稀释不当，没有按照工艺要求添加稀释剂。

解决方案

如果条纹已经出现，应等待漆面干燥后，在重新喷涂一层油漆，应保证压缩空气压力、喷枪调整以及油漆的稀释剂比例正确。

11、橘皮

也称为流平不佳。漆膜产生橘皮似的块状效果，主要原因是由于流平不佳所致。所谓流平不佳，是指喷枪喷出的油漆颗粒经过雾化到达喷涂表面时，相互间不能再流动，从而不能使漆膜表面平滑。



问题原因

- 1.喷枪调节不当导致油漆雾化不良。喷嘴调整不当，油漆以过于广阔的扇形喷出，或喷枪距离喷涂表面距离过大，均会使油漆在到达喷涂表面之前就出现过度干燥的情况。出现这种情况时，到达喷涂表面的雾状油漆颗粒将会保持由喷嘴形成的形状不变，从而形成粗糙的表面构造。理想状态下，经过雾化的油漆颗粒到达喷涂表面时应保持适当的潮湿性，油漆颗粒之间能够相互流动并混合，从而形成光滑的表面构造。
- 2.劣质稀释剂或不正确的稀释剂比例。稀释剂不足或使用了快速蒸发的稀释剂，将会使油漆颗粒在到达喷涂表面之前就出现过度干燥的情况。
- 3.温度不当。当喷涂作业的环境温度过高时，油漆颗粒在到达喷涂表面的过程中就已经过度干燥，从而导致流平不佳。
- 4.干燥不当。在喷涂表面的油漆颗粒流平之前，进行了强制干燥的工序，就会提高漆膜出现橘皮的几率。在进行多次喷涂时，如果前次喷涂的漆膜过度干燥，则再次喷涂的油漆中的溶剂会被底层吸收，而使再次喷涂的油漆颗粒无法流平。
- 5.油漆搅拌不均匀。油漆在长时间存放后会出现底层沉淀的现象，在喷涂之前应将油漆充分搅拌均匀，否则会出现各部分干燥不均匀，从而导致橘皮现象的产生。

解决方案

如果橘皮已经产生，当漆膜完全干燥后，用适当粗细的蜡打磨抛光。情况严重时，用细砂纸打磨橘皮表面至光滑表面，再打蜡抛光，或重新喷涂。

12、干喷

也称为过喷或干喷溶解不良，面漆表面呈现粉状或粗糙的漆面效果。通常在车顶棚和发动机舱盖等部位进行大面积喷涂时，在接枪位置较容易产生干喷现象。



问题原因

喷涂时压缩空气的气压太高，喷涂车间或烤漆房内通风系统工作不良或环境温度太高，选用了不正确的喷枪喷嘴或施工工艺不当。

解决方案

- 1.喷涂时，应将压缩空气调节到适当压力，并避免喷涂车间气流不稳定。
- 2.提高喷涂技术，正确调节喷枪。
- 3.如果喷涂作业环境中气候炎热干燥，应适当使用慢干稀释剂。
- 4.如果中涂底漆出现干喷现象，应使用清洁抹布沾稀释剂擦拭，或等漆面干燥后打磨。如果面漆出现干喷现象，应使用P1200砂纸打磨，然后打蜡抛光。

13、脆裂

也称为撕裂或爪痕，裂纹呈现向外延伸的不规则的线形。

问题原因

- 1.喷涂过程中，漆层喷涂过厚，导致最终旧漆层和新漆层的总厚度过大而出现裂纹。因此应严格遵守用较薄涂层多次喷涂的操作规范，以达到正确的涂层厚度。
- 2.漆层过薄，尤其是面漆层过薄，会导致漆层过早开裂或脱落。
- 3.油漆质量太差，或漆面长时间暴露在日光下，或大气环境中的化学物质对油漆表面造成侵蚀，这些情况都会导致裂纹的产生。
- 4.旧漆层或以前修补遗留的影响。应确保面漆与底层相匹配，底层中的旧漆层也不能太厚。
- 5.确保旧漆层与新喷涂漆层的融合。气候条件和漆层厚度等因素均会影响到漆层干燥时间，因此不能绝对地按照干燥时间施工，应灵活掌握。
- 6.没有将油漆充分搅拌均匀或喷涂了已经部分胶化的油漆。如果油漆搅拌不均匀，油漆中的添加剂成分就不能充分发挥作用，漆面抗应力能力减弱，就会出现裂纹。
- 7.油漆喷涂在过冷的表面上，例如单组份丙烯酸清漆表面。

解决方案

彻底将裂纹部位打磨至底漆层后重新喷涂。情况严重时，应清除漆层，直至露出金属层后重新喷涂。



14、底部锈蚀

漆膜表面出现出现细小的锈点、斑点、气泡或脱皮。当表面油漆被剥离后，漆层下面生锈部分的面积大于表面所见，这种现象也称为“锈蔓延”。

问题原因

- 1.喷涂表面存在锈蚀、湿气或水珠等缺陷，但是没有经过适当的处理就实施了喷涂作业。
- 2.漆层开裂，使水分能够从表面漆层渗入到底部漆层和金属底材。
- 3.喷涂时使用的压缩空气中含有水分，水分接触金属底材后造成锈蚀。

解决方案

- 1.将锈蚀部位的油漆层去除，打磨锈斑直至底材出现金属光泽。使用磷酸金属清洁剂清洁金属底材表面，完工干燥后避免用手接触处理好的金属表面，并立即喷涂底漆，因为裸露的车身钢板在空气中暴露过久会生锈。
- 2.保证喷漆时使用的压缩空气的清洁，例如及时更换干燥过滤器。
- 3.更换车身饰条等车身附件时，注意不要损伤漆层从而使漆层开裂。不要使不同的金属相接触，因为这种接触产生的电解作用能够使漆层撕裂或降低漆面与底层的结合力。



15、线状裂纹

面漆表面有明显的线状裂纹穿透，各裂纹之间比较平行，在黑色或其他深色的油漆表面上最常出现。

问题原因

- 1.表面处理时使用了过粗的砂纸，正确做法是每次打磨都应使用比上次打磨更细的砂纸。
- 2.稀释剂使用不当，溶解力太强，应使用与油漆相适应的稀释剂。
- 3.旧漆面或以前的修补表面没有充分处理，原来产生的裂纹有未被去除的痕迹，往往是在原来已经开裂的漆层上喷涂新的漆层时出现这种现象，因此进行漆面修补时应彻底清洁修补区域。

解决方案

针对旧漆面和底材应选用正确的中涂底漆和面漆，如果出现裂纹，应使用细砂纸将表面磨平，露出内涂层，并使用正确的稀释剂重喷。



16、细小龟裂

漆面严重失去光泽，面漆层上出现很多细小的裂纹，与干涸的池塘中的泥土开裂形状相似，裂纹往往呈现三角形、星形或不规则的放射形状。开裂一般发生在面漆层，有时也会深入到内涂层。

问题原因

- 1.漆层过厚。过厚的面漆层会将正常的应力放大，造成开裂，应采用较薄涂层多次喷涂的方法。而且每层面漆喷涂作业之间应留出足够的干燥时间，不可以用喷枪吹风干燥。
- 2.使用了错误的添加剂。应认真阅读并严格遵守油漆标签上的规定，各种非面漆层专用的添加剂会损害最终的漆层，使漆面更容易开裂。

解决方案

如果龟裂不能用打磨抛光的方法去除，应彻底将开裂的部位打磨光滑。情况严重时，应清除漆层，直至露出金属层后重新喷涂。



17、鱼眼

也称为缩孔或珠孔。面漆上出现圆形小坑，有时呈分散状，有时呈聚集状。



问题原因

- 1.含硅酮的蜡是导致鱼眼的最常见原因。砂纸上的磨料以及许多车蜡和抛光剂中都含有硅酮，硅酮在漆面上有很强的附着力，很难被清除。很少量的车蜡就会导致鱼眼的出现，因此应确保所有接触硅酮的工作在远离喷漆车间的隔离工作间进行。
- 2.底漆表面污染，例如底漆上有油，因此在喷涂前一定要将喷涂表面清洁干净，可以使用中性清洁剂。
- 3.对喷枪使用的压缩空气进行严格的过滤，确保压缩空气的纯净，因为硅酮物经常被发现来源于压缩空气管道而不是油漆中。每天对压缩空气过滤器进行排空和清洁，以排出过滤器中的水分和脏物，对空气压缩机要每天排水。
- 4.不建议使用含有防鱼眼消除剂的色漆，因为该消除剂可能会污染周围的其他喷涂部件，严重时可以导致面漆附着力下降。

解决方案

清除受影响的区域，重新喷漆。

18、走丝

即银粉反光不均匀。银粉颗粒沿同一方向排列，呈现明暗相间的条纹。如果在垂直表面上出现走丝现象，多数情况下，沉积的银粉会刺破漆膜。



问题原因

- 1.银粉漆是由颜料、溶剂、有一定大小的金属颗粒以及添加剂混合而成，金属颗粒在颜料内的分布比例将影响到漆面的颜色。如果银粉漆在喷涂之前没有充分搅拌均匀，金属颗粒就会沉积在容器底部，导致底部的油漆中金属颗粒过多，使漆膜过厚，出现漆面颜色不均匀的情况。
- 2.涂料的黏度不正确，即稀释剂的比例有问题。稀释剂用量过多，导致漆面干燥速度很慢，金属颗粒容易聚集，就容易出现走丝现象。但稀释剂用量过少则漆膜质量差，必须选择能兼顾两方面要求的适宜黏度。
- 3.每次喷涂的时间间隔过短。如果银粉漆没有充分干燥，会出现金属颗粒分布不均匀的现象。
- 4.喷枪调节不当或喷漆技术不佳。压缩空气压力过低，或喷枪与喷涂表面的距离过近，或喷枪移动的速度不均匀，均会造成银粉漆表面出现明暗相间的现象。

解决方案

将漆面用细砂纸水磨后重新喷涂，或待漆面完全干燥后加大压缩空气压力，增加喷枪到喷涂表面的距离至40~50cm，再喷涂一层使用快速干燥稀释剂的银粉漆。

19、白雾

也称为起雾或表面钝光，在喷涂过程中或之后会很快在漆膜表面呈现乳白色的模糊外观。



问题原因

- 1.白雾的出现往往与不好的天气有关。在高温或寒冷的潮湿天气中，油漆中的溶剂急速挥发，造成漆层表面的温度下降，此时空气中的水分就在漆层表面凝结，从而造成白雾。使用劣质稀释剂，寒冷天气或空气流动太快都可能导致白雾的出现，点修补也可能导致白雾。
- 2.使用错误的稀释剂。使用了快速蒸发的稀释剂，会使厚漆膜冷却过度，从而产生空气中的水分在漆面凝结的现象。
- 3.喷枪或压缩空气调整不当。如果压缩空气压力太高，也会对潮湿的油漆表面产生冷却的现象，使水分凝结的速度增大。
- 4.干燥不当。利用喷枪使漆面强制干燥，会使漆膜内的稀释剂蒸发速度快，导致水分的凝结。

解决方案

在适当的工作环境中重新喷涂。

20、水迹印

漆层表面出现白色或黄色的腐蚀状斑点，多出现在车顶、发动机舱盖或行李舱盖等与阳光垂直的表面上。



问题原因

- 1.油漆层在没有充分干燥的情况下接触了水滴，特别是高矿物含量的水。水滴与油漆中的溶剂混合后会渗入漆面，从而留下水迹。因此喷涂不久的漆面严禁与水接触，严禁雨天行驶。
- 2.即使是干燥的漆面，如果经常接触水滴也会在油漆表面留下水迹。在阳光的照射下，水滴具有放大镜的透射聚焦功能，水滴干燥后就会在漆面留下白色或黄色的腐蚀轮廓。
- 3.如果喷涂的漆面过厚，就会延长干燥的时间，漆面接触水滴后留下水迹的几率更大。
- 4.喷涂不久的漆面过早地使用了含硅的抛光材料。

解决方案

如果怀疑漆面有较厚的蜡质，应先使用溶剂彻底清洁漆面后再抛光。使用较细的抛光剂或较粗的抛光剂抛光，这取决于水迹印的深度。在水迹印特别严重的情况下，抛光几天后水迹印会重新出现，应重复进行多次清洁和抛光程序，可以彻底消除水迹印。如果重复抛光无效，应使用细砂纸湿打磨水迹印的区域后重新喷涂。

21、流挂

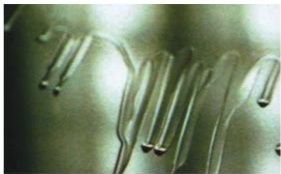
也称为流泪或垂流。涂层局部变厚，因重力原因出现垂流状态，只出现在将喷涂过的表面垂直放置时或垂直喷涂的表面。

问题原因

- 1. 不正确地使用了稀释剂。一般是使用了干燥速度慢的稀释剂或使用了过量的稀释剂。
- 2. 喷枪使用不当。例如压缩空气压力过低，或喷枪与喷涂表面的距离过近，或喷枪移动的速度过慢，均会增加流挂现象出现的可能性。应适当调整喷束形状和喷束气压，使喷射距离保持在 20~25 cm，而且喷枪的移动速度应均匀。把握产生流挂的极限喷涂量，集中注意力边观察漆膜形成的情况边喷涂。
- 3. 喷涂车间温度低，喷涂的漆层不易干燥，或一次性喷涂的漆层太厚，导致漆层干燥速度慢。
- 4. 喷涂后续漆层时，应为前一次喷涂的漆层留出足够的干燥时间。在将喷涂过的表面垂直放置之前，应为漆层留出足够的静置流平时间。

解决方案

流挂现象轻微时，待漆面干燥后先用细砂纸湿打磨有缺陷的区域，然后打蜡抛光。流挂现象严重时，打磨有缺陷的区域后重新进行喷漆。



22、隆起

也称为浮皱。在喷漆过程中或漆膜干燥的过程中，由于漆面膨胀而在部分区域形成的隆起，可能呈现出不同的形状。

问题原因

- 1. 使用了错误的稀释剂。在瓷漆中使用挥发性油漆稀释剂会促进内部油漆层的隆起，最终导致面漆层的隆起。
- 2. 使用了互不相容的原料。新喷涂的漆层与原有漆层发生了化学反应，或原有漆层的缺陷没有被妥善处理，漆层之间脱离而造成面漆层的隆起。
- 3. 底层没有进行彻底地清洁，例如底层表面的油脂或蜡质物没有彻底清除，由于夹层效应的影响，导致再喷涂的油漆无法附着。
- 4. 二次喷涂的间隔时间太短，没有给予底层油漆充分的干燥时间，导致湿漆面中的溶剂侵蚀中涂底漆或面漆使之变软。

解决方案

打磨有缺陷的区域至平滑但不能磨穿，重新进行喷漆。



23、皱缩

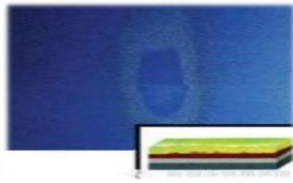
在喷漆过程中或漆膜干燥的过程中，面漆表面出现皱纹或收缩变形，这种缺陷在醇酸漆修补作业中最为常见。

问题原因

- 1. 不适当的干燥方法导致漆面干燥不均匀。如果对刚喷涂的漆层进行烘干或过快地强制干燥，或喷漆车间温度过高，表面的油漆干燥较快并收缩，这会延缓内层油漆的干燥速度。当内层油漆干燥时，将会使表面油漆出现收缩现象。应避免在温度不合适的车间或温度变化较大的车间喷漆。
- 2. 漆层太厚或太湿，将使内层的油漆不能和外层的油漆以相同的速度释放溶剂并干燥，漆面就会出现变形和皱纹。应采用多次喷涂的方法，以降低一次性喷涂面漆层的厚度。
- 3. 使用错误的稀释剂或互不相容的材料。使用快速干燥稀释剂或在瓷漆中使用挥发性油漆稀释剂都会造成皱缩。必须按照规定使用快速干燥稀释剂，在高温季节减少快速干燥稀释剂的用量。

解决方案

在油漆充分干燥后，清除皱缩漆面，重新进行喷漆。



24、原子灰渗色

喷涂面漆之后，在使用过原子灰的区域，表层颜色会发生变化，通常表现为颜色较周围浅，尤其是浅蓝和浅绿的银粉底色漆容易出现这种现象。

问题原因

- 1. 原子灰中固化剂过多，固化剂中的氧化物漂白了颜料导致颜色不均匀。
- 2. 原子灰质量较差。

解决方案

- 1. 使用质量好的原子灰，并参照原子灰的使用说明正确调配原子灰与固化剂的比例。
- 2. 如果渗色现象已经发生，应打磨表面漆层并重新喷涂，情况严重时应打磨掉原子灰涂层并重新修补。



25、砂纸痕迹扩张

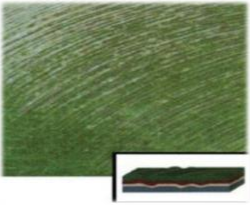
油漆表面出现明显的砂纸打磨痕迹。

问题原因

- 1.底层使用较粗的砂纸打磨后未用原子灰或底漆填充砂纸痕迹。
- 2.使用了不当的稀释剂或稀释剂的比例不当，新喷的面漆中的稀释剂会渗入旧漆层中，它会使砂纸痕迹扩张。

解决方案

用干磨或湿磨的方式打磨砂纸痕迹至平滑，然后刮涂原子灰，喷涂底漆和面漆。



26、原子灰或中涂漆开裂

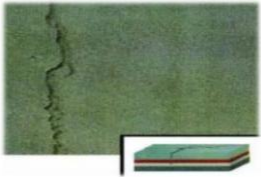
在漆面修补区内，原子灰填充区或底漆层开裂，从而导致面漆层开裂。

问题原因

- 1.原子灰层或中涂底漆层过厚，每层之间干燥时间不充分，使得原子灰层或中涂底漆层表面干燥而底层松软，导致原子灰层或中涂底漆层开裂。因此在原子灰刮涂或底漆喷涂中应采取薄层多次施工的方式，根据气候条件留出足够的干燥时间。
- 2.原子灰或中涂底漆层与旧漆层之间的过渡区，即羽状边周围处理不充分，导致原子灰涂层结合不紧密而开裂，应使用600号砂纸以避免将溶剂带入下层的深刮层。
- 3.底漆中使用了不符合要求的稀释剂，导致底漆层不易干燥或过度收缩而开裂。

解决方案

彻底打磨开裂区，重新刮涂原子灰并喷涂底漆和面漆，注意涂层之间留出足够的干燥时间。



27、遮盖力不良

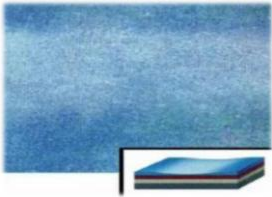
也称为透色或渗色。色漆不能完全遮盖原有漆面的颜色，或旧漆膜的颜色、底漆层的颜色渗透到面漆层，改变了面漆的颜色。红色和黄色漆层出现渗色的现象较多。

问题原因

- 1.色漆产生沉淀。面漆在稀释后，没有进行充分的搅拌，颜料沉积在容器底部，导致喷涂的油漆中树脂含量过高，颜色变浅。
- 2.错误的喷涂技术。例如每次后续涂层没进行重复喷涂，导致条状漆面或出现遮盖不良现象。
- 3.使用了过多的稀释剂，使油漆涂层变得很薄。
- 4.旧漆层或底层涂层中，含有能引起渗色的颜料，因此对于旧漆层应慎重处理，可以喷涂一层能防止渗色的隔离层。

解决方案

如果有轻微渗色，可以喷涂足够的油漆进行遮盖。对于渗色严重的漆面，应将其打磨掉，再重新喷涂。



28、湿印或涂层下蜡痕

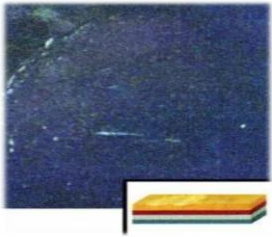
从漆层表面可以看到底层有污染区的轮廓，或出现多种形状的光斑。

问题原因

- 1.喷漆前没有对底层表面进行彻底地清洁，例如油脂或蜡质物没有彻底清除。
- 2.以前的漆层未干燥或旧漆层的缺陷未去除。
- 3.以前的漆层与再次喷涂的漆层不相容。

解决方案

如果湿印比较明显，应打磨掉油漆层后重新喷涂。



产品施工流程图

工艺流程

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		
A底材选择		1.裸金属表面	2.可溶、龟裂、脱落、老化等缺陷表面	3.完好的旧漆面或原厂漆面
B	底材	5.塑料件		
	打磨	打磨去除旧漆至裸金属		
	除油	用AD510/AD510-1除油剂清除工件表面的油脂、污渍		
	打磨	干磨砂纸P80~P180		
	贴护	风压清除车身藏水		
底材处理	清洁	用清洁的擦布沾AD510/AD510-1除油剂擦拭工件表面，同时用另一块清洁的擦布立即将表面擦干		
	双组份环氧底漆			
	刮灰			
C	打磨	机磨砂纸P80~240		
	微补	钣金灰		
	贴护	风压清除车身粉尘		

工艺顺序		工艺流程		

注：一般无需平整处理

	清洁		用清洁的抹布沾AD510-1除油剂擦拭工件表面 同时用另一块清洁的抹布立即将表面擦干			
D	中涂 (以2K 中涂 漆为 例)	 	(1). 双组份中涂漆 4 固化剂 1 稀释剂 1.0-1.2	(2). 如磨穿 中涂需 要再补 上中涂	(3). 	1K中涂底漆 1 通用面漆稀释剂 0.4-0.8 重力喷枪: 1.4~1.6mm 1.6-2bar 2个喷嘴层 吸力喷枪: 1.4~1.6mm 20-40 (µm) 微米 每道风干: 5-10分钟 干燥时间: 30分钟/20℃ 15分钟/40℃ 打磨砂纸P300-P1000 机磨砂纸P500
	打磨		干磨砂纸使用P400-P500	粉尘: 根据喷涂需要 进行小心防护	粉尘: 根据喷涂需要 进行小心防护	机磨砂纸P500
	清洁		用AD510/AD510-1除油剂			
E	面漆 (以 通用 清漆 为例)	 	(1). 双组份中涂漆 4 固化剂 1 稀释剂 1.0-1.2	(2). 如磨穿 中涂需 要再补 上中涂	(3). 	1K中涂底漆 1 通用面漆稀释剂 0.4-0.8 重力喷枪: 1.4~1.6mm 1.6-2bar 2个喷嘴层 吸力喷枪: 1.4~1.6mm 20-40 (µm) 微米 每道风干: 5-10分钟 干燥时间: 30分钟/20℃ 15分钟/40℃ 打磨砂纸P300-P1000 机磨砂纸P500
	清洁		用AD510/AD510-1除油剂			
F	抛光		通用研磨膏 快速研磨膏			抛光蜡 抛光蜡 抛光蜡

重力喷枪: 1.4~1.8mm 1.6~2bar2~3道

吸力喷枪: 1.4~1.8mm 40~60 (µm) 微米

每道闪干: 5~10分钟

烘烤前静置: 10分钟

干燥时间: 2小时/20°C 15分钟/60°C

注：一般无需平整处理

先按照“两工序”做法喷涂底色漆
闪干后，继续按照“两工序”做法喷涂珍珠色漆
静置10分钟