

一般提示

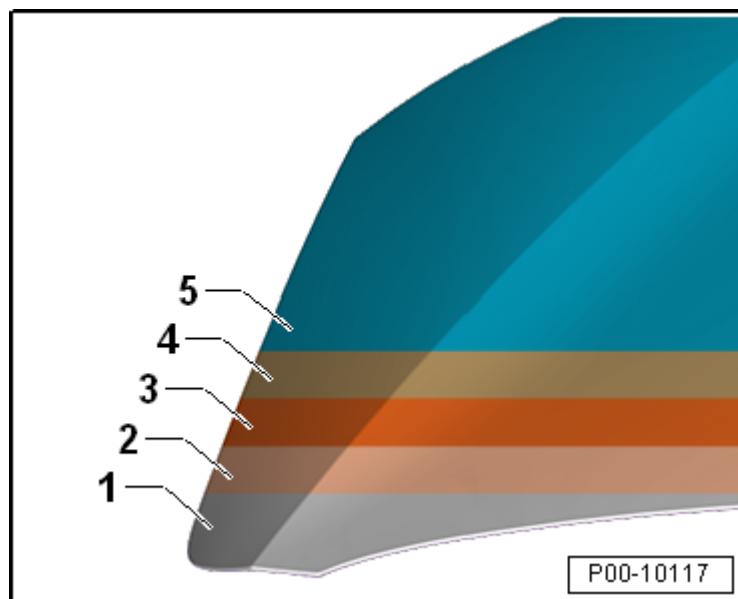
- Kapitel „工厂喷漆的结构“
- Kapitel „发动机舱和发动机舱盖内部的车漆结构减少“
- Kapitel „底板和石击保护剂工作说明“
- Kapitel „在更换激光焊接车顶时用2K 环氧树脂底涂层填料对粘接面进行预处理“
- Kapitel „与轮罩板接触区域的翼子板的防腐措施“

工厂喷漆的结构

普通单色喷漆的结构

漆层厚度约 80-120 μm

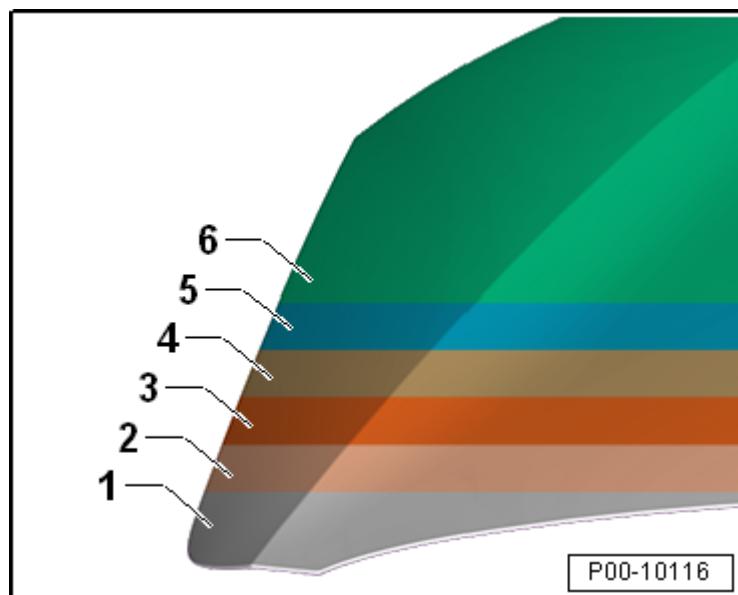
- 1 - 钢板
- 2 - 锌磷酸盐涂层
- 3 - 电浸涂底层
- 4 - 中间填料
- 5 - 2K 单色面漆



单色车漆的结构，水性车漆

漆层厚度约 80-130 μm

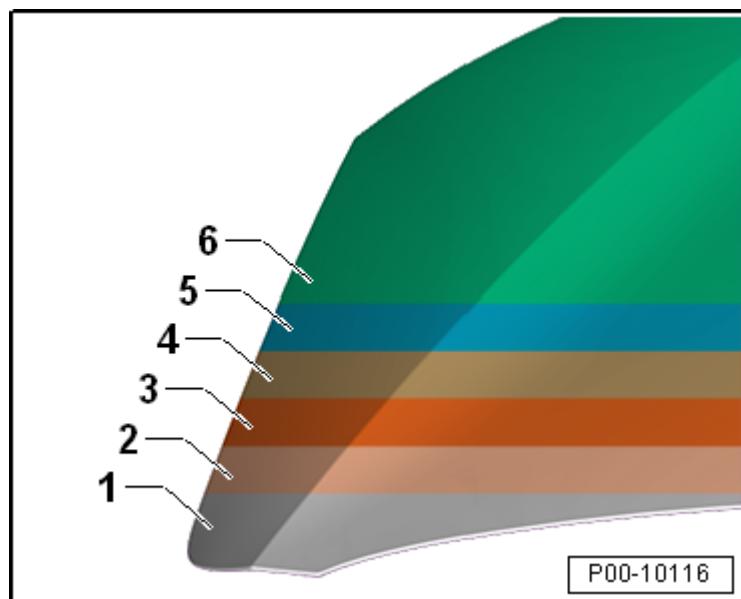
- 1 - 钢板
- 2 - 锌磷酸盐涂层
- 3 - 阴极电浸涂层
- 4 - 水性填料
- 5 - 水性底漆
- 6 - 2K 清漆



金属漆和珠光车漆的结构，水性车漆

漆层厚度约 80-130 μm

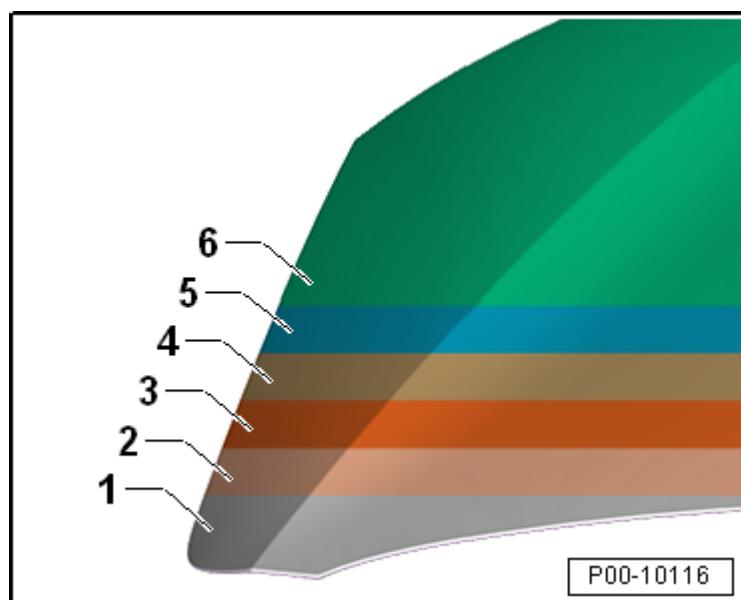
- 1 - 钢板
- 2 - 锌磷酸盐涂层
- 3 - 阴极电浸涂层
- 4 - 水性填料
- 5 - 水性金属 / 珠光底漆
- 6 - 2K 清漆



双层车漆的结构, 传统型

涂层厚度约 100 μm

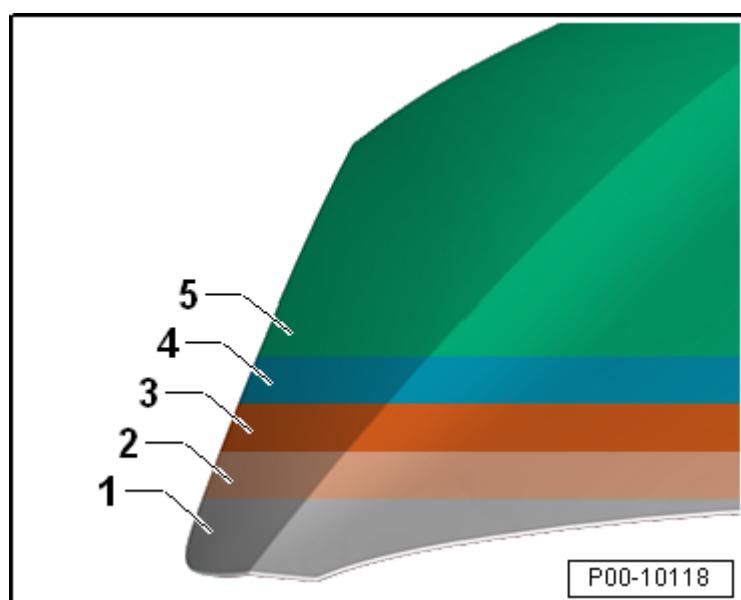
- 1 - 钢板
- 2 - 锌磷酸盐涂层
- 3 - 阴极电浸涂层
- 4 - 中间填料
- 5 - 单色面漆
- 6 - 2K 清漆



工艺 2010 车漆的结构, 水性车漆

涂层厚度约 80-120 μm

- 1 - 钢板
- 2 - 锌磷酸盐涂层
- 3 - 阴极电浸涂层
- 4 - 水性车漆 (功能涂层) (Water-based Paint (Functional Coating))
- 5 - 2K 清漆



三层车漆的结构, 水性车漆

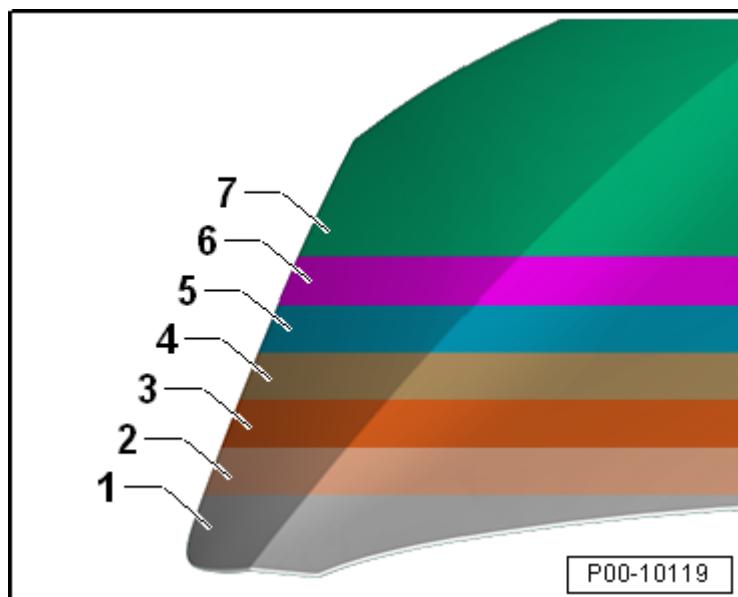
漆层厚度约 80-140 μm

- 1 - 钢板
- 2 - 锌磷酸盐涂层
- 3 - 阴极电浸涂层
- 4 - 水性填料
- 5 - 水性车漆（定色基本色）
- 6 - 水性车漆（效果涂层）
- 7 - 2K 清漆



提示

- ◆ 涂层厚度的大致数据会由于颜色的不同而发生变化，说明具体的位置、垂直或水平面存在差别。
- ◆ 对于双重车漆或多层车漆的情况，具体数值会超过这些数据。但不必公布。



“发动机舱和发动机舱盖内部的车漆结构减少”



提示

“发动机舱和发动机舱盖内部”的喷漆受车型影响，在车漆结构和色调上与外部车漆不同。这种偏差是由于生产条件引起的，并非缺陷。

底板和石击保护剂工作说明



提示

- ◆ 在维修时要在外观和涂层厚度上相应地恢复底板和石击保护剂的结构。
- ◆ 排水孔必须保持通畅。
- ◆ 所有螺栓和带 M 螺纹的焊接螺母及所有其他用于装配的螺栓和接触面必须在密封处理后保持功能正常。

事故导致损伤（更换备件）

- 打磨工厂底涂层（打磨垫）。
- 用硅胶清除剂清洁新件。
- 用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220- 或 2K 洗涤涂料 - LHV 043 000 A2- 隔离底面。



提示

如果选用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 进行隔离，必须与 2K HS 可变填料一同使用。

- 晾干（注意干燥时间）。
- 用硅胶清除剂清洁整个表面。
- 涂覆石击保护剂或长效底板保护剂。
- 晾干（注意干燥时间）。
- 可能要稍许再次处理 / 磨光漆层。
- 用硅胶清除剂清洁底面。
- 涂抹 2K HS 填料。
- 晾干（注意干燥时间）。
- 用砂纸（P400-P500）打磨填料，在此过程中避免磨穿。
- 用硅胶清除剂清洁表面。
- 制作出具有面漆或底漆和清漆的车漆结构。

事故导致损伤（维修）

- 用硅胶清除剂彻底清洁损坏的部件 / 表面。
- 对损伤处进行钣金处理，直到磨出金属板。
- 清除可能存在的腐蚀。
- 用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220- 或 2K 洗涤涂料 - LHV 043 000 A2- 隔离底面。



提示

如果选用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 进行隔离，必须与 2K HS 可变填料一同使用。

- 涂覆腻子材料。
-

用砂纸 (P80-P240) 打磨腻子, 在此过程中大范围地打磨过度区域。

- 用硅胶清除剂清洁底面。
- 涂抹 2K 洗涤涂料。
- 晾干 (注意干燥时间)。
- 用硅胶清除剂清洁整个表面。
- 涂覆石击保护剂或长效底板保护剂。
- 晾干 (注意干燥时间)。
- 可能要稍许再次处理 / 磨光漆层。
- 用硅胶清除剂清洁底面。
- 涂抹 2K HS 填料。
- 晾干 (注意干燥时间)。
- 用砂纸 (P400-P500) 打磨填料, 在此过程中避免磨穿。
- 用硅胶清除剂清洁表面。
- 制作出具有面漆或底漆和清漆的车漆结构。

石击保护剂中的裂纹



提示

按照说明“事故损伤（维修）”进行维修。

碎石撞击（沙砾、颗粒等）导致损伤

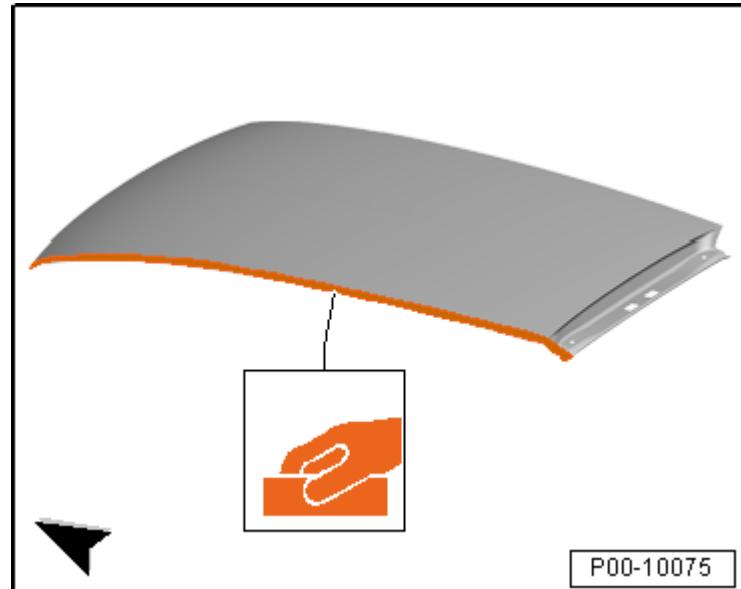
- 彻底清洁损伤部位。
- 用打磨垫打磨损伤表面。对于较深的撞击, 用砂纸 (P120-P240) 磨干。
- 用硅胶清除剂清洁底面。
- 涂覆石击保护剂或长效底板保护剂。对于较大的损伤部位必须重新处理整个表面。
- 晾干 (注意干燥时间)。
- 可能要稍许再次处理 / 磨光漆层。
- 用硅胶清除剂清洁底面。
- 涂抹 2K HS 填料。
- 晾干 (注意干燥时间)。
- 用砂纸 (P400-P500) 打磨填料, 在此过程中避免磨穿。
- 用硅胶清除剂清洁表面。
- 制作出具有面漆或底漆和清漆的车漆结构。

在更换激光焊接车顶时用2K 环氧树脂底涂层填料对粘接面进行预处理



提示

- ◆ 对于下述 VW 车漆说明要使用2K 环氧树脂打底填料。
- ◆ 关于所列举材料的技术说明, 请查看章节 → *Kapitel „2K 环氧树脂打底填料“*。
- 用 3M 红色打磨垫或用 P360 砂纸轻轻磨干(不要磨穿)车顶(红色标记)粘接面的 KTL 底涂层。



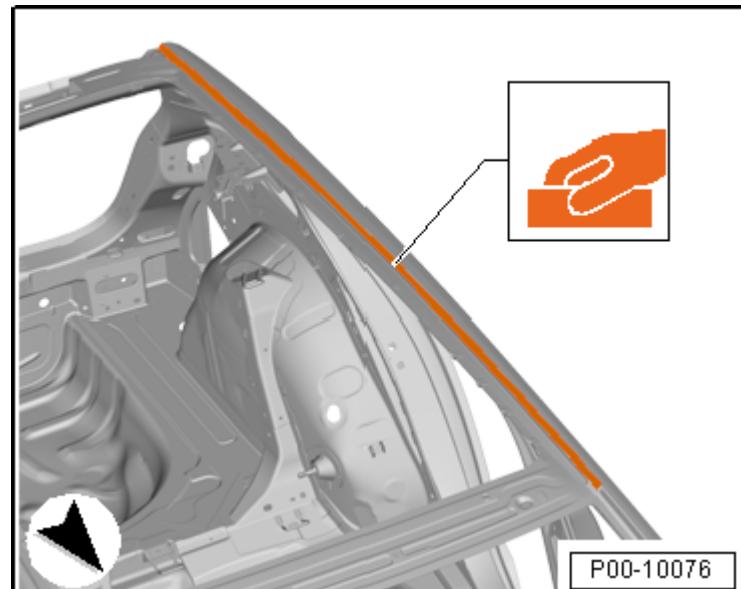
- 清除车顶横梁(红色标记)粘接面上松散的残留车漆, 并用 3M 红色打磨垫或用 P360 砂纸打磨。
- 用硅胶清除剂清洁粘接区域。
- 用2K 环氧树脂打底填料隔离粘接面。



提示

在隔离时要注意盖住所有的金属白车身部位。

- 用砂纸(P400-P500)打磨2K 环氧树脂打底填料, 在此过程中务必避免磨穿。
- 用硅胶清除剂再次清洁粘接区域。
- 涂覆车身粘结剂 → 中部车身、车顶、框架; 修理组: 51。



与轮罩板接触区域的翼子板的防腐措施



提示

- ◆ 对所有不具有厂方额外密封层的新备件采取翼子板槽防腐措施。
- ◆ 额外的密封层可以对翼子板槽内轮罩板上可能出现的“刮擦位置”起到防腐保护作用。
- 在填料涂层晾干后，涂覆并刮抹轮罩板（翼子板槽）接触区域内的密封材料 -D 511 500 A2-。

Maß a - 20 mm

- 密封层的高度

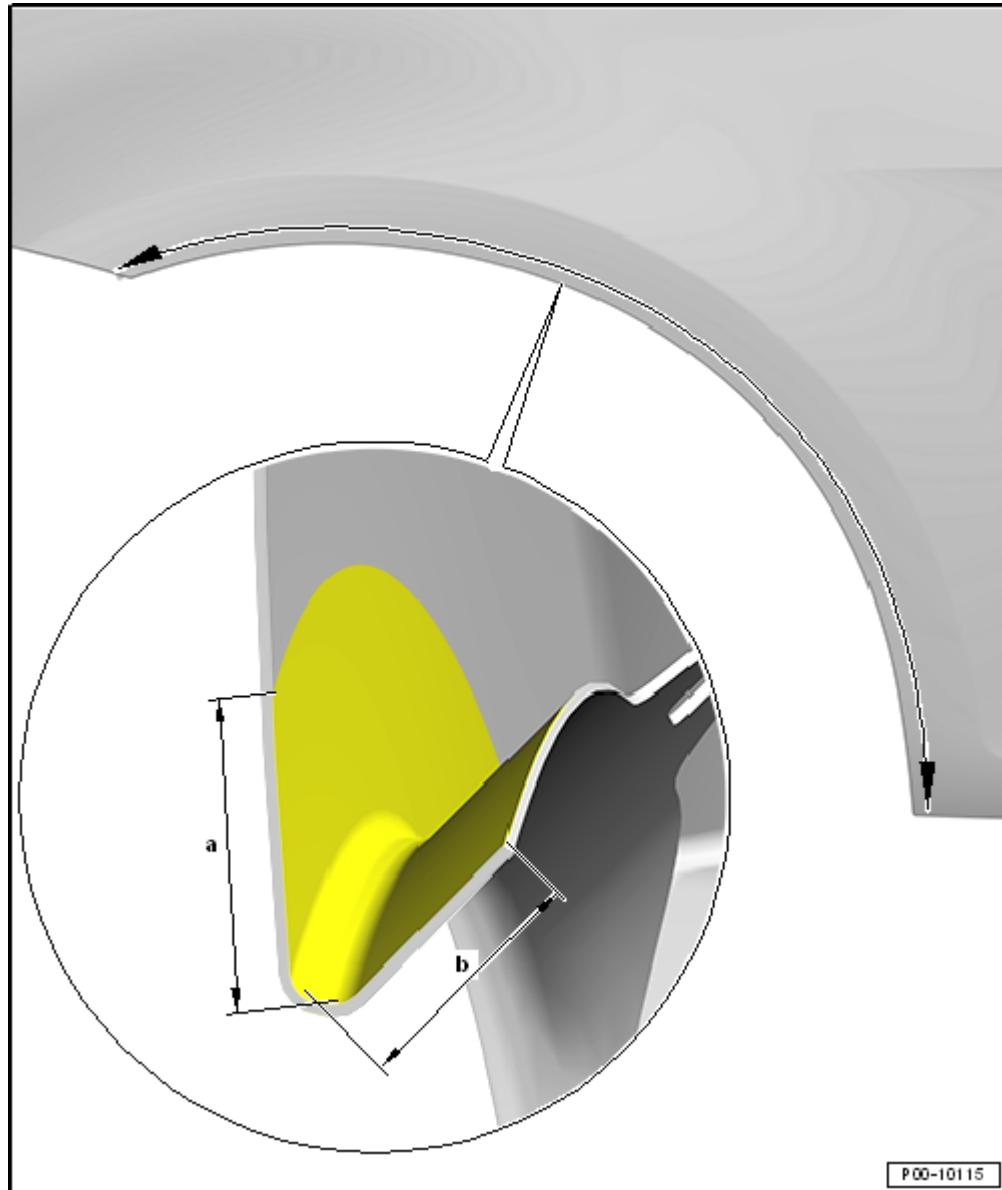
Maß b - 10 mm

- 密封层的宽度



提示

-尺寸 **b**- 会发生改变，因为翼子板具有不同宽度的槽边。对此注意，始终要密封所有的槽边。



原厂产品

- Kapitel „腻子“
- Kapitel „金属底涂层“
- Kapitel „塑料底涂层“
- Kapitel „填料“
- Kapitel „面漆“
- Kapitel „清漆“
- Kapitel „硬化剂“
- Kapitel „稀释剂“
- Kapitel „防腐“
- Kapitel „底板保护剂“
- Kapitel „石击保护剂“
- Kapitel „底板保护蜡“
- Kapitel „密封材料“
- Kapitel „娓呴濡鉶“
- Kapitel „SprayMax 系统“
- Kapitel „附加材料“

腻子

- Kapitel „2K 金属腻子“
- Kapitel „2K 细腻子“
- Kapitel „2K 细腻子， 柔性“
- Kapitel „2K 喷涂腻子“
- Kapitel „2K IR 高级腻子“
- Kapitel „2K Diamant 铝腻子“

2K 金属腻子

名称:

- ◆ 2K 金属腻子套件 -DA 787 300 A2-

版本 2010.11

产品说明

这种腻子是一种具有金属粉末混合物的聚酯腻子，用于在高标准的车身表面上制作出合乎轮廓的表面。这种腻子尤其用于含铅车身软钎焊焊料的替代品。

这种腻子易于清除和研磨，有很好的稳定性以及很高的耐高温性能，这使它尤其适用于遮盖性上漆。



提示

在温度超过 30°C 且 / 或相对空气湿度超过 80% 的情况下，必须使用 硬化剂 -LVM 018 100 A2-。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 钢
- ◆ 一般的金属底面
- ◆ 镀锌钢板

底面的预处理:

- 仔细的去底面油污和打磨。必须用 P40 的粒度将底面磨光。例如，用毛刷机套件，气动 -VAS 6446- 可以达到最佳的粗糙度。



- 在处理前要再次用硅胶清除剂和清洁布，蓝色 -VAS 6175- 清洁。



P00-10038

处理

混合比例:

- 以 1 份硬化剂液体和 2.5-3 份粉末的比例将这两种混合成腻子品。



提示

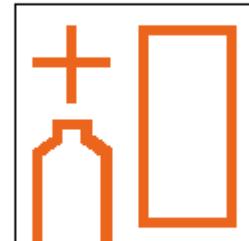
要避免液态硬化剂使用过量, 因为这会对最终强度和黏着力产生负面影响。

加工时间:

- +20°C 条件下的凝固时间约为 10 分钟。

反应温度:

- 反应温度必须至少为 +5 °C。



P00-10022

干燥

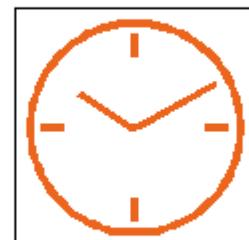
风干:

- 使用短波 IRT 照射灯硬化。
- ◆ 在 20°C 的条件下风干约 10 分钟。
- ◆ 第 1 阶段彻底硬化, 10 分钟, 75 °C。
- ◆ 第 2 阶段彻底硬化, 10 分钟, 85 °C。



提示

- ◆ 另外, 也可以借助热吹风机 -V.A.G 1416- 进行硬化。在此过程中必须避免材料过度加热。
- ◆ 不要将热吹风机 -V.A.G 1416- 设置的过热!
- ◆ 可以用温度测量仪 -VAS 6519- 检查是否达到温度。



P00-10027

研磨

- 将明显过剩的材料在最终热硬化过程前用车身刨刮除。
- 接着用粒度为 P 80 的干燥打磨砂纸打磨边缘。



提示

- ◆ 必须在每次涂抹前重新用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220- 或 K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 隔离磨穿位置。
- ◆ 如果选用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 进行隔离，必须与 2K HS 可变填料一同使用。



特性数据

P00-10042

风干:	粉末 + 液态硬化剂	
燃点:	硬化剂	33 °C
	粉末	取消

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 12 个月。最迟使用日期
截止标签上注明的日期，且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。

储存条件

- 阴凉干燥储存。储存温度 +20°C。



提示

- ◆ 只可在通风良好的房间里操作。
- ◆ 建议戴上防护手套和防尘口罩。
- ◆ 建议使用研磨吸尘器。



P00-10050

2K 细腻子

名称:

- ◆ 2K 细腻子 -LSP 784 002 A2-

版本 2011.06

产品说明

2K 细腻子是一种非常精细的、触变性的聚酯腻子。

这种适用于小范围的改善维修。

应用技术信息

特性

- ◆ 精细且无气孔
- ◆ 易于清除
- ◆ 易于打磨
- ◆ 为在塑料表面进行小区块修补作业提供高弹性

底面

适合的底面:

- ◆ 钢
- ◆ 铝
- ◆ 玻璃纤维强化塑料
- ◆ 旧车漆或出厂车漆
- ◆ 已硬化的 2K 填料 / 2K 底涂层
- ◆ 用 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-/LKF 696 040 A2- 或
透明增粘剂 -ALO 822 000 10- 打底的塑料件
- ◆ 预先用 2K 聚酯腻子处理过的表面



当心!

这种腻子不可涂在 PVB (酸硬化) 底面或 1K 底涂层 (例如
合成树脂) 上。

也不可在热塑性或者坚韧的车漆上使用。在这些情况下只能
在白板材上打底漆。

底面的预处理:

- 仔细的去油污和打磨。
- 对于 UP-GF 底面要清洁脱模剂残留物,
打磨。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。



P00-10038

处理

涂覆方式:

- 涂腻子



P00-10031

混合比例:

- 添加 2-3% 重量百分比的 2K 硬化剂 - LVM 018 000 A1/A2-, 或尤其在高温条件下添加 2K 慢干硬化剂 -LVM 018 100 A2-。



提示

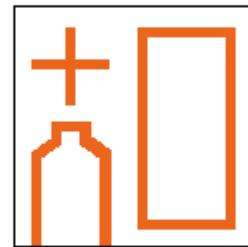
要避免硬化剂膏使用过量，以避免荧光颜色和浅金属色出现渗色。

加工时间：

- +20°C 室温条件下约为 3-5 分钟

反应温度：

- 最低 +5 °C



P00-10022

干燥

风干：

- +20°C 室温条件下约为 20-30 分钟



P00-10027

红外线烘干：

- ◆ 短波照射灯 3 分钟（50% 功率）
- ◆ 中波照射灯 5 分钟



P00-10028

研磨

在上述干燥时间后随即进行:

- 以粒度为 P180-240 的砂纸进行粗干磨
- 以粒度为 P240-320 的砂纸进行精干磨



P00-10042

- 以粒度为 P240-320 的砂纸进行湿粗磨
- 以粒度为 P600-800 的砂纸进行湿精磨



提示

- ◆ 精磨时, 注意用皮革将表面擦净、擦干。
- ◆ 耐热性不超过 +80°C。

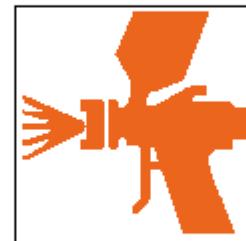


P00-10041

修整

推荐的层次:

- ◆ 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/LVM 044 171 A2-
- ◆ 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 和 2K HS 可变填料
- ◆ 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-/LKF 696 040 A2-
- ◆ 用增粘剂 -ALO 822 000 10-增弹的 2K HS 填料 (塑料件)
- 接着用面漆遮盖。



P00-10029

交货黏度	糊状
------	----

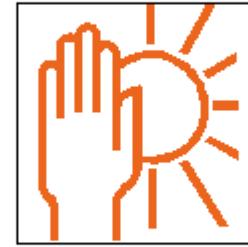
燃点:	腻子超过 23°C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (b)(250)170	这种产品 (产品类型 IIB.b) 在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 250 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 170 g/l。

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 12 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。

储存条件

- 储存温度 +20°C (不得超过 +30°C)。



P00-10050

2K 细腻子, 柔性

名称:

- ◆ 2K 细腻子, 柔性 -LSP 787 100 A1-

版本 2010.07

产品说明

这种 2K 柔性腻子 -LSP 787 100 A1- 是一种具有较高填充特性的双组份腻子。

这个产品不会脱落, 在许多的底面上都具有出色的附着性。

这个腻子尤其适用于塑料。

其他应用范围:

- ◆ 可在表面材料脱落（刮擦、破孔、裂纹）但尚未穿透的情况下在车身塑料蒙皮件上使用这种腻子。
- ◆ 在事先已用塑料维修套件 -D 007 700- 维修过的 KU 塑料上进行涂抹。
- ◆ 用于在维修部位上进行重复涂抹, 以免留下痕迹。

应用技术信息

特性

- ◆ 稠度均匀、柔滑
- ◆ 填充性能出色 - 不脱落
- ◆ 快速硬化
- ◆ 打磨特性出色
- ◆ 在金属和塑料上具有很好的附着性

底面

适合的底面:

- ◆ 钢
- ◆ 镀锌钢板
- ◆ 铝
- ◆ 车辆上各种经过清洁和打磨的塑料件
- ◆ 玻璃纤维强化塑料 (UP-GF)
- ◆ 经过充分打磨的旧车漆或厂方车漆
- ◆ 已硬化的 2K 填料 / 2K 底涂层

底面的预处理:

- 仔细的去油污和打磨。
- 对于 UP-GF 底面要清洁脱模剂残留物, 打磨。



P00-10037

- 在处理前再次用慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 或硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 清洁。

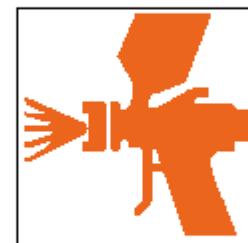


P00-10038

修整

推荐的层次:

- ◆ 自身精细涂抹。
- ◆ 用 2K 细腻子 -LSP 784 002 A2- 或用 2K 喷涂腻子 -ALN 788 007- 再次处理细腻子（除镀锌板之外）。
- ◆ 用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220 - 或 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 给空白部位和涂抹脏污处打底。
- ◆ 用 2K HS 可变填料 -LGF 786 004 A4- 或 2K HS Premium 填料 -LGF 013 ...- 填充。
- 接着用面漆遮盖。



P00-10029

填料之前必须将整个表面用 P280 - 400 的砂纸干磨。



提示

应用表

混合比		2 - 3 % (重量百分比)	
硬化添加剂		2K 硬化剂 -LVM 018 00 A1-	
凝固时间		+20 °C 时 2-4 分钟	
干燥时间 (风干 +20°C室温)		20-30分钟	
红外线烘干:			
	短波	约 3 分钟 (50 % 功率)	
	中波	约 5 分钟	
研磨		粗磨	重磨
	湿	作为细腻子 P180	作为细腻子 P320-P360
	干	作为填充腻子 P80, 作为细腻子 P120	作为填充腻子 P120-P240, 作为细腻子 P280



当心!

这种腻子不可涂在 **PVB** (酸硬化) 底面或 **1K** 底涂层 (例如合成树脂) 上。

也不可在热塑性或者坚韧的车漆上使用。在这些情况下只能在白板材上打底漆。



提示

- ◆ 填料之前必须将整个表面用 P280-320 的砂纸干磨。
- ◆ 要避免硬化剂膏使用过量, 以避免荧光颜色和浅金属色出现渗色。
- ◆ 反应温度至少 +5 °C

2K 喷涂腻子

名称:

- ◆ 2K 喷涂腻子 -ALN 788 007-

版本 2011.02

产品说明

2K 喷涂腻子 -ALN 788 007- 是一种用于维修车辆的 2K 喷雾腻子，抚平粗糙的不平整部位。

其他应用范围:

- ◆ 特别适合于大面积使用
- ◆ 喷涂性非常好。
- ◆ 使用简单，耐性能良好
- ◆ 分布均匀
- ◆ 挥发性有机化合物数值 < 250 g/l

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨的，用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 ... A2- 打底并随后用 2K HS 填料 隔离的钢板，经过电镀 / 电解镀锌的钢板或铝材
- ◆ 已硬化的、耐溶剂的、保存良好且经过打磨的厂方车漆或旧车漆
- ◆ 铝
- ◆ 车辆上各种经过清洁和打磨的塑料件
- ◆ 用 2K 聚酯腻子处理过的表面
- ◆ 无脱模剂的、经过清洁和研磨的 UP-GF 底面



当心！

这种腻子不可涂在 PVB (酸硬化) 底面或 1K 底涂层 (例如合成树脂) 上。

也不可在热塑性或者坚韧的车漆上使用。

为了实现最佳的防腐效果，建议将拐角和边缘的剩余的锈蚀部位及已磨光的部位用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 腐蚀清洗涂料 -LVM 044 ... A2- 进行预打底，接着用 2K HS 填料进行隔绝。

底面的预处理:

- 仔细的去油污和打磨。
- 对于 UP-GF 底面要清洁脱模剂残留物，打磨。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理所有的底面，确保表面干净、无残留物。

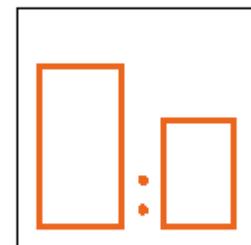


P00-10038

处理

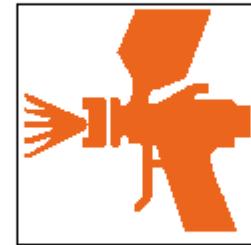
混合比例:

- 添加 5% 体积百分比的 2K硬化剂 -LHA 841 000 A2-。
- 加工时间 +20 °C 时 20-30 分钟
- 反应温度至少 +15 °C。



P00-10024

涂覆方式 “喷涂”



P00-10029

- +20°C 材料温度条件下调整加工黏度。
- 调整喷嘴（参见制造商说明）2-2.5 mm。
- 调整喷涂压力至 2-3 bar（参见制造商说明）。



P00-10036

- 5 个喷涂过程产生 500 - 600 µm（涂层厚度最厚可达 1000 µm）。

涂覆方式“涂刷”

**提示**

使用涂覆方式“涂刷”时要将材料一次性不间断地涂完。

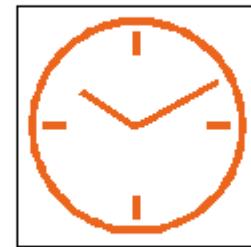


P00-10032

干燥

+20°C 室温条件下的干燥时间:

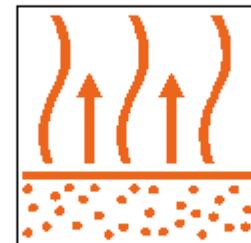
- 2 小时后可以打磨



P00-10027

强化干燥:

- 最终风干时间最少 10 分钟



P00-10026

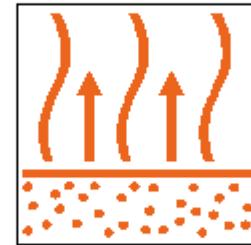
- 工件温度为 +60°C 时, 干燥时间为 30 分钟



P00-10027

红外线烘干:

- 最终风干时间最少 5 分钟



P00-10026

- 干燥时间 10-12 分钟, 短波照射灯为 50 % 功率
- 干燥时间 15-20 分钟, 中波照射灯



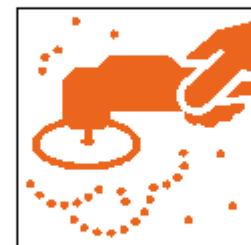
提示
耐热性不超过 +80°C!



P00-10028

后续处理

干磨:



P00-10040

- 以粒度为 P120 - 220 的砂纸进行粗干磨

- 以粒度为 P240 - 400 的砂纸进行 干磨



提示

干磨应借助于适当的磨床和吸尘器进行。

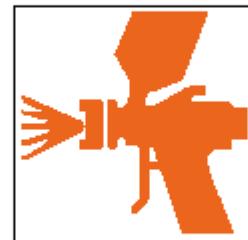


P00-10083

修整

- 用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 ... A2- 处理
(用于磨 的)
- 用 性底漆、2K HS 清漆 和 2K HS 面漆上面漆。

特性数据



P00-10029

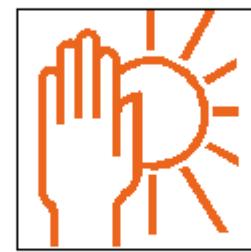
黏度	
:	超过 23 °C
挥发性有机化合物数值： 2004/42/IIB (b)(250)250	这种产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 式下的 值为最大 250 g/l 的挥发性的有机成 分。这种产品在可喷涂 式下的挥发性有机化 合物数值为最大 250 g/l。

储存

可保 的 存 为 生产 的 12 个 。最 使用
上 明的 , 且 +20°C 存在 的 。

储存条件

- 存温度 +20°C (不 超过 +30°C) 。



P00-10050

2K IR 高级腻子

名称:

- ◆ 2K IR 高级腻子 -LSP 787 220 A1-
- ◆ 2K IR 高级腻子 -LSP 787 220 A2-
- ◆ 2K IR 高级腻子 -LSP 787 220 A3-

版本 2011.06

产品说明

2K IR 高级腻子 -LSP 787 220 A1/A2/A3- 是一种用于车辆维修上漆的高质量聚酯腻子。

其他应用范围:

- ◆ 各种常见的金属底面
- ◆ 在镀锌底面上也具有很好的粘附性
- ◆ 可打磨性良好
- ◆ 稍许的无气孔延展性
- ◆ 尤其适合 IR 干燥

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 钢板
- ◆ 镀锌钢板
- ◆ 铝
- ◆ 经过充分打磨的旧车漆或厂方车漆
- ◆ 已硬化的 2K 填料 / 2K 底涂层
- ◆ 无脱模剂的、经过清洁和研磨的 UP-GF 底面



当心!

这种腻子不可涂在 PVB (酸硬化) 底面或 1K 底涂层 (例如合成树脂) 上。

也不可在热塑性或者坚韧的车漆上使用。

底面的预处理:

- 仔细的去油污和打磨。
- 对于 UP-GF 底面要清洁脱模剂残留物，打磨。
- 用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220 - 或 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 隔离空白或被磨穿的金属底面。



提示

如果选用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 进行隔离，必须与 2K HS 可变填料一同使用。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理所有的底面，确保表面干净、无残留物。



P00-10038

处理

涂覆方式:

- 涂腻子



P00-10031

混合比例:

- 添加 2-3% 重量百分比的 2K 硬化剂 - LVM 018 000 A1/A2-, 或尤其在高温条件下添加 2K 慢干硬化剂 -LVM 018 100 A2-。



提示

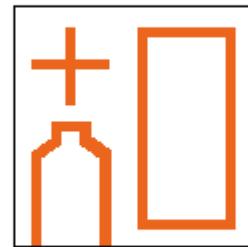
要避免硬化剂膏使用过量，以避免荧光颜色和浅金属色出现渗色。

加工时间：

- +20°C 室温条件下约为 2-4 分钟

反应温度：

- 最低 +5 °C

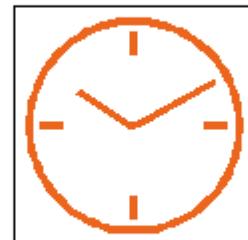


P00-10022

干燥

风干：

- +20°C 室温条件下约为 20-30 分钟



P00-10027

红外线烘干：

- ◆ 短波照射灯 3 分钟（50% 功率）
- ◆ 中波照射灯 5 分钟



P00-10028

研磨

在上述干燥时间后随即进行:

- 以粒度为 P80-240 的砂纸进行粗干磨
- 以粒度为 P240-400 的砂纸进行精干磨



提示

- ◆ 耐热性不超过 +80°C !
- ◆ 必须在每次涂抹前重新用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220- 或 K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 隔离磨穿位置。
- ◆ 如果选用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 进行隔离, 必须与 2K HS 可变填料一同使用。

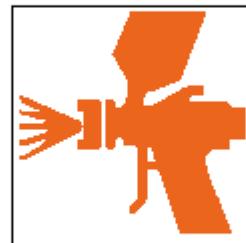


P00-10042

修整

推荐的层次:

- ◆ 自身精细涂抹。
- ◆ 用 2K 细腻子 -LSP 784 002 A2- 或用 2K 喷涂腻子 -ALN 788 007- 再次处理细腻子 (除镀锌板之外)。
- ◆ 用 2K 环氧树脂打底填料 -LLS MAX 220 - 或 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 给磨穿部位和涂抹脏污处打底。
- ◆ 用 2K HS 可变填料 -LGF 786 004 A4- 或 2K HS Premium 填料 -LGF 013 ...- 填充。
- 接着用面漆遮盖。



P00-10029

填料之前必须将整个表面用 P280 - 400 的砂纸干磨。

特性数据

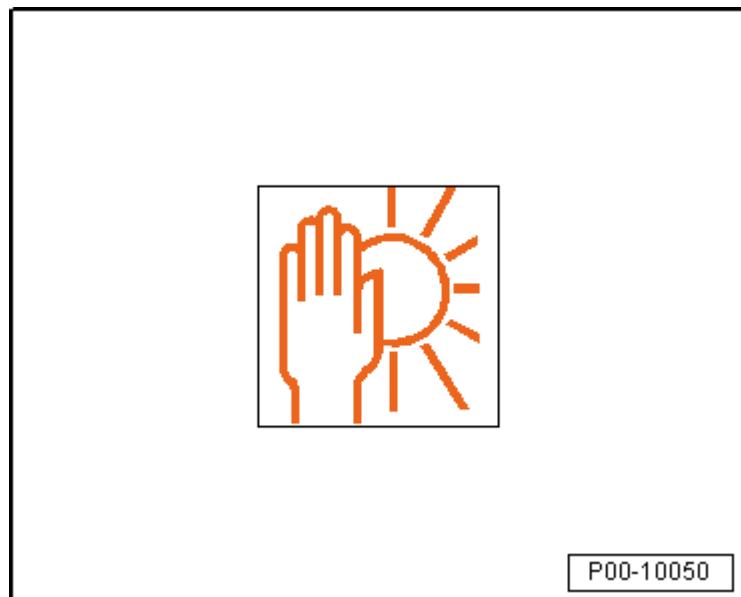
交货黏度	糊状
燃点:	腻子超过 23°C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (b)(250)150	这种产品 (产品类型 IIB.b) 在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 250 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 150 g/l。

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 12 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。

储存条件

- 储存温度 +20°C (不得超过 +30°C) 。



2K Diamant 铝腻子

名称:

- ◆ 铝粉 -DA 004 200 A2-
- ◆ 硬化剂 -DA 004 201 A1-
- ◆ 硬化剂 -DA 004 211 A1-

版本 2010.11

产品说明

这种腻子是一种运用广泛的聚酯腻子，尤其适用于铝板维修。

适用于轿车维修领域。

这种腻子易于清除和研磨，有很好的稳定性以及很高的耐高温性能，这使它尤其适用于遮盖性上漆。



提示

在温度超过 30°C 且 / 或相对空气湿度超过 80% 的情况下，必须使用 硬化剂 -DA 004 211 A1-。

应用技术信息

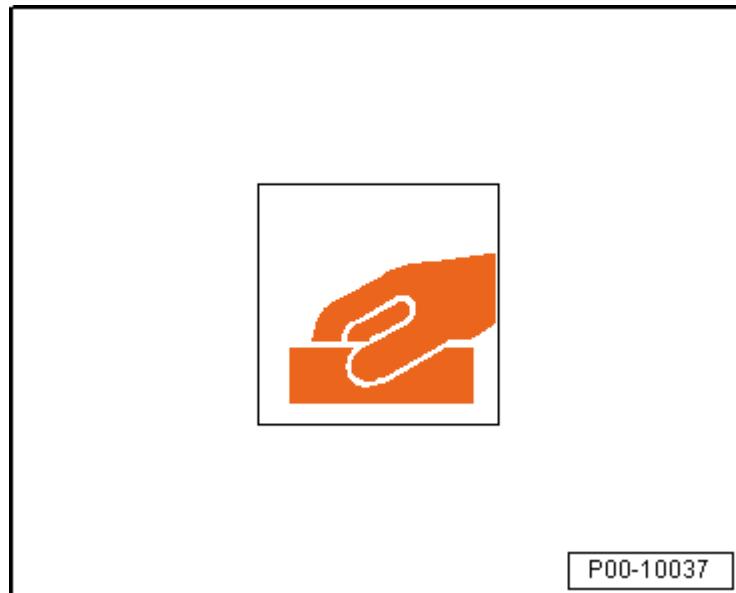
底面

适合的底面:

- ◆ 铝

底面的预处理:

- 仔细的去油污和打磨。
- 底面必须用粒度为 P40-60 砂纸磨白露出金属。



P00-10037

- 修整前再次用硅胶清除剂和清洁布，蓝色 -VAS 6175- 清洁底面。



P00-10038

处理

涂覆方式:

- 涂腻子



P00-10031

混合比例:

- 以 1 份硬化剂液体和 2.5-3 份粉末的比例将这两种混合成腻子品。



提示

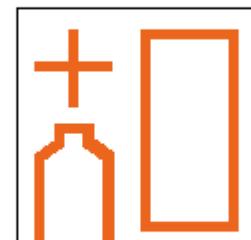
要避免液态硬化剂使用过量，因为这会对的最终强度和黏着力产生负面影响。

加工时间:

- +20°C 室温条件下凝固时间约 10 分钟

反应温度:

- 最低 +5 °C



P00-10022

干燥

红外线烘干:

- 使用短波 IRT 照射灯硬化
- ◆ 冷却硬化时间: +20°C 条件下约为 10-15 分钟
- ◆ 预硬化: 50°C 条件下 10 分钟
- ◆ 充分硬化第 1 阶段: 75°C 条件下 10 分钟
- ◆ 充分硬化第 2 阶段: 85°C 条件下 10 分钟



P00-10028

风干:

- 另外, 也可以借助热吹风机 -V.A.G 1416- 进行硬化。



- ◆ 在任何情况下都必须避免材料过度加热。不要将热吹风机 -V.A.G 1416- 设置的过热。
- ◆ 可以用温度测量仪 -VAS 6519- 检查是否达到温度。
- ◆ 将明显过剩的材料在最终热硬化过程前用车身刨刮除。



P00-10027

研磨

在上述干燥时间后随即进行:

- 用粒度为 P80 的干燥打磨砂纸打磨边缘。



- ◆ 只可在通风良好的房间里操作。
- ◆ 建议戴上防护手套和防尘口罩。
- ◆ 建议使用研磨吸尘器。



特性数据

P00-10042

交货黏度	粉末 + 液态硬化剂
------	------------

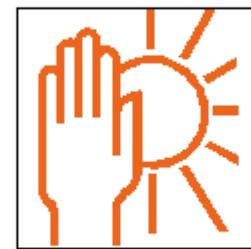
燃点:	硬化剂 33°C
	粉末 取消

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 12 个月。最迟使用日期
截止标签上注明的日期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。

储存条件

- 阴凉干燥储存。
- 储存温度 +20 °C



P00-10050

金属底涂层

- Kapitel „1K 防腐洗涤涂料“
- Kapitel „1K 洗涤涂料“
- Kapitel „2K 洗涤涂料“

1K 防腐洗涤涂料

名称:

- ◆ 1K 防腐洗涤涂料 -ALN 002 003 10-

版本 2011.06

产品说明

1K 防腐底涂层是用于轿车维修的以聚乙烯醇缩丁醛为基的不含铬酸锌的单组份产品。

由于具有特殊的颜料和粘结剂成分, 它具有良好防腐功效和附着力, 另外还有焊接测试认证。但是这个产品不导电, 因此不适用于点焊操作。

在角落和边缘的剩余的锈蚀部位及已磨光的部位上, 建议用 **1K** 防腐洗涤涂料 -ALN 002 003 10- 和 **2K HS** 填料重新涂装。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨, 经过电镀 / 电解镀锌的钢板或软铝材。
- ◆ 经过研磨的厂方底涂层
- ◆ 已硬化的、耐溶剂的、保存良好且经过研磨的厂方车漆或旧车漆 (除热塑性车漆以外)
- ◆ 用 **2K** 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面

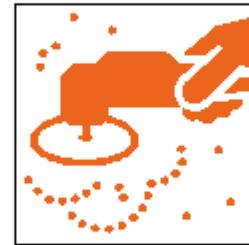
底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 使用 P400-500 的砂纸及偏心轮和吸尘器干磨。



P00-10040

- 以粒度为 P800-1000 的砂纸进行湿研磨。彻底清除可能存在的锈蚀部位并研磨至旧车漆的过渡部位。



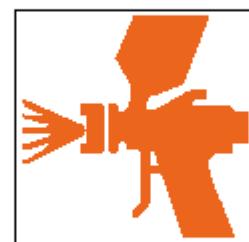
P00-10037

处理

稀释时可用：

- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 稀释剂 plus -LHA 014 000 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-

涂覆方式“喷涂”



P00-10029

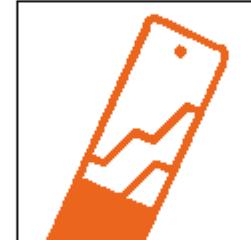
- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211



P00-10036

40% 的稀释添加剂，材料温度 +20°C

- 添加稀释剂时，混合时要使用量尺。



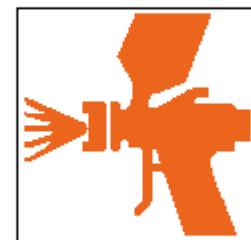
P00-10023

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”：

DIN 4 mm: 18 - 20 秒。

ISO 4 mm: 44 - 53 秒。

- 调整喷嘴（参见制造商说明）
“Compliant” 和 “HVLP” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.5-3.0 bar。



P00-10029

- 以 2 个喷涂工序涂敷。

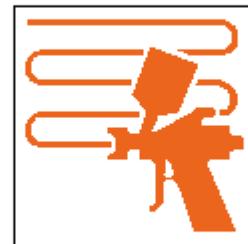
- 规定的干燥漆层厚度为 15-20μm。

涂覆方式“涂刷”



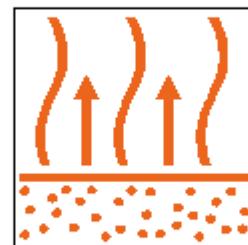
提示

- ◆ 使用涂覆方式“涂刷”时要将材料 1-2 次不间断地涂完。
- ◆ 交货黏度与加工黏度一致。



P00-10032

通风时间：室温 +20 °C 条件下，为 15 - 25 分钟。



P00-10026

修整

推荐的层次：

- ◆ 填料为2K HS 填料 → Kapitel



当心！

不可使用聚酯产品进行修整。

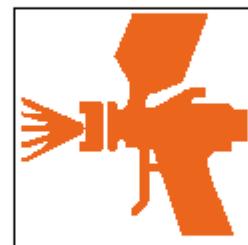
不可用环氧产品修整。

不可直接用水性底漆修整。

不可在热塑性车漆上使用。

建议采用以下的 3 层结构：

- ◆ 用 1K 防腐洗涤涂料 -ALN 002 003
10- 打底
- ◆ 用2K HS 填料隔绝



P00-10029

◆ 上面漆

对于镀锌底面, 这种 3 层结构是必须的。

特性数据

交货黏度	90-100 秒
燃点:	超过 +23 °C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (b)(780)780	这种产品 (产品类型 IIB.c) 在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 780 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 780 g/l。

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 24 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。



P00-10050

1K 洗涤涂料

名称:

- ◆ 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-, 浅灰色
- ◆ 1K 洗涤涂料 -LVM 044 171 A2-, 深灰色

版本 2011.06

产品说明

这种 1K 洗涤涂料是一种源于 PVB 系统的不含铬酸锌的单组分产品。

- ◆ 适用于各种常见的金属底面
- ◆ 符合 VOC 标准, 具有良好的防腐特性
- ◆ 易于操作 (1K 材料)
- ◆ 具有焊接测试认证。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 钢
- ◆ 经过清洁和研磨, 经过电镀 / 电解镀锌的钢板或软铝材。
- ◆ 经过研磨的厂方底涂层 (对于新件, 不可在经过大面积研磨的 KTL 底涂层上使用)。
- ◆ 经过充分打磨的旧车漆或厂方车漆 (除热塑性车漆以外)
- ◆ 用 2K 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面



提示

由于合金和金属生产工艺的多样性, 有必要对相应的底面进行预检查, 以确保预处理情况能够实现正常的粘附。

底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 清洁并研磨厂方车漆或旧车漆, 彻底清除可能存在的锈蚀部位并研磨至旧车漆的过渡部位。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。



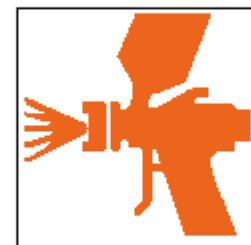
P00-10038

处理

稀释时可用：

- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 稀释剂 plus -LHA 014 000 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-

涂覆方式“喷涂”



P00-10029

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

50 % 的稀释添加剂, 材料温度 +20°C



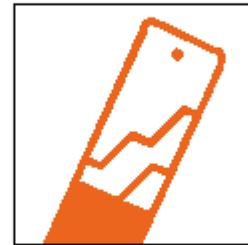
P00-10036

- 添加稀释剂时, 混合时要使用量尺。

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪 “Compliant” 和
“HVLP”:

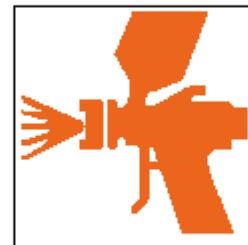
DIN 4 mm: 18-20 秒

ISO 4 mm: 36-45 秒



P00-10023

- 调整喷嘴 (参见制造商说明)
“Compliant” 和 “HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 2.0-2.5 bar。



P00-10029

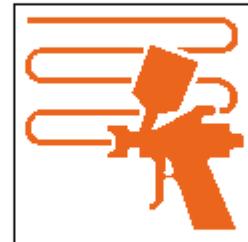
- 用作洗涤涂料时完成一个喷涂工。

- 规定的干燥漆层厚度为 10-15 μm 。



提示

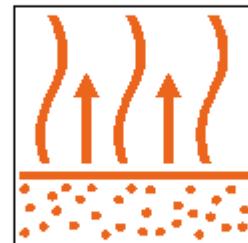
与小的磨穿部位隔绝只允许用水性底漆或 2K HS 面漆以湿碰湿方法和中间研磨方法在 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/LVM 044 171 A2- 上进行, 如果磨穿部位的直径不超过 5.0 cm。



P00-10032

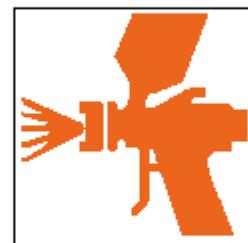
室温 +20 °C 条件下的通风、可修整时间:

- ◆ 10-15 分钟, 使用 2K HS 填料。
- ◆ 20-30 分钟, 使用水性底漆 (仅用于小的磨穿部位)。
- ◆ 10-15 分钟, 使用 2K HS 面漆 (仅用于小的磨穿部位)。
- ◆ 可打磨 45-60 分钟。



P00-10026

修整



P00-10029

使用

修整时使用

作为洗涤涂料

2K HS 填料

作为洗涤涂料, 带中间研磨

用粒度为 P800-1000 的砂纸湿磨

遮盖上漆时可使用:

- ◆ 水性底漆和 2K HS 清漆 (仅用于小的磨穿部位)
- ◆ 2K HS 面漆 (仅用于小的磨穿部位)



当心!

不可使用聚酯产品进行修整。

不可在热塑性车漆上使用。

不可用环氧产品修整。

不可干磨。

特性数据

交货黏度	至少 60 秒
燃点:	超过 +23 °C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (b)(780)760	这种产品 (产品类型 IIB.c) 在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 780 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 760 g/l。

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 24 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。



P00-10050

2K 洗涤涂料

名称:

- ◆ 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2-

版本 2010.10

产品说明

2K 洗涤涂料是一种源于 PVB 系统的、不含铬酸锌和苯酚的酸硬化双组份洗涤涂料。

- ◆ 具有钝化特性，因此具有出色的防腐功效
- ◆ 用于金属底面，尤其用于铝和镀锌钢板
- ◆ 易于加工
- ◆ Oliv 灰色

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨的白钢板
- ◆ 经过清洁和研磨，经过电镀 / 电解镀锌的钢板或软铝材。
- ◆ 经过研磨的厂方底涂层
- ◆ 经过充分打磨的旧车漆或厂方车漆（除热塑性车漆以外）
- ◆ 用 2K 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面

底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 清洁并研磨厂方车漆或旧车漆，彻底清除可能存在的锈蚀部位并研磨至旧车漆的过渡部位。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。



P00-10038

处理

混合比例:

- 1:1 (体积比) 的2K 附加溶液 -LHA 004
000 A2-

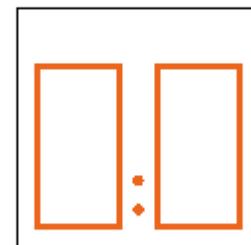
加工时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 8-10 小时。



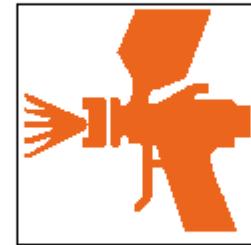
提示

预备的材料要在同一天进行加工。



P00-10084

涂覆方式 “喷涂”



P00-10029

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

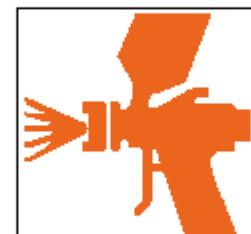
加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪 “Compliant” 和
“HVLP”:

DIN 4 mm: 16-18 秒



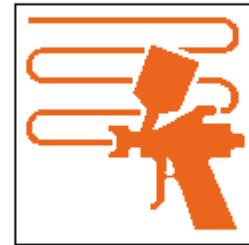
P00-10036

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 规定的干燥漆层厚度为 8-12 μm 。



P00-10032

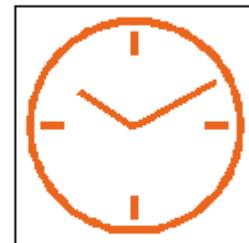
干燥

+20°C 室温条件下干燥, 30 分钟后可进行遮盖上漆



注意!

不可进行强化干燥和 IR 干燥, 因为这会产生粘附缺陷。



P00-10027

修整

+20°C 条件下的通风时间后可用 2K HS 填料遮盖上漆。

随后遮盖上漆时可使用:

- ◆ 水性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆

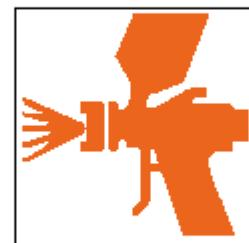


当心!

不可用聚酯产品、环氧产品或可用水稀释的产品来修整。

不可在热塑性车漆上使用。

不可直接用水性底漆或 2K HS 面漆修整。



P00-10029

特性数据

交货黏度	至少 60 秒
燃点:	超过 +23°C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (b)(780)780	这种产品（产品类型 IIB.c）在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 780 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 780 g/l。

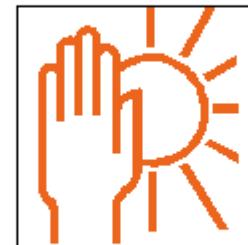


提示

*在考虑推荐涂层厚度和固体体积百分比（无稀释添加剂）的前提下，通过计算得到遮盖率。相应的加工损失同样不考虑。

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 **24** 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期，且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。



P00-10050

塑料底涂层

→ **Kapitel „增粘剂（透明）“**

增粘剂（透明）

名称:

- ◆ 增粘剂 -ALO 822 000 10- (透明)

版本 2011.06

产品说明

透明增粘剂是一种用于车辆外部各种普通塑料件的通用单组分增粘剂。

这种增粘剂具有可靠的附着性能、高弹性和易加工的特点。

应用技术信息

底面

适合的底面:

车辆外部各种普通塑料件。

- ◆ PP、EPDM、ABS、PC、PPO、PA、R-TPU、PBTP、PVC
- ◆ PUR、PUR 软泡沫
- ◆ UP-GF

底面的预处理:

底面上不可有脱模剂。

在清洁前, 以 +60 °C 的温度对塑料件进行 60 分钟的调温处理, 以“渗出”脱模剂。

- 用抗静电塑料清洁剂 -LVM 001 001 A2- 或用中性的慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



提示

- ◆ 进行必要清洁所需的消耗量取决于脱模剂的种类和数量。建议使用砂纸来帮助清洁。
- ◆ 稀释剂容易蒸发 (例如: 室温条件下通宵进行风干或 +60 °C 时风干 30-40 分钟)。
- 在打底前再用抗静电塑料清洁剂 -LVM 001 001 A2- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- (抗静电作用) 稍许清洁一次。



P00-10038



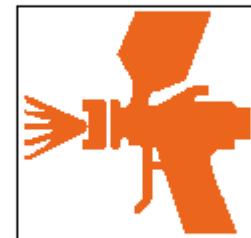
P00-10038

处理

稀释:

- 不可添加稀释剂!

涂覆方式“喷涂”



P00-10029

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211



不可添加稀释剂! 交货黏度与加工黏度一致。

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”:

DIN 4 mm: 11 秒



P00-10036

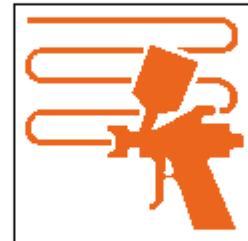
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 1.2-1.4 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 1 个封闭的喷涂过程为 1-2 μm 。



P00-10032

干燥

+20°C 室温条件下干燥，15 分钟后可进行遮盖上漆



P00-10027

修整



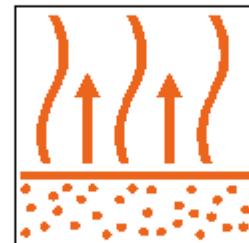
P00-10029

+20°C 条件下的通风时间后可用具有弹性添加剂 -ALZ 011 001- 的 2K HS 填料遮盖上漆。

随后遮盖上漆时可使用:

- ◆ 水性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆

特性数据

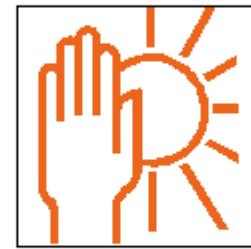


P00-10026

交货黏度	11 秒
燃点:	超过 +23°C

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 24 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。



P00-10050

储存条件

规定的储存温度为 +20°C (不得超过 +5°C)。



P00-10048

填料

- **Kapitel „2K HS 可变填料“**
- **Kapitel „2K HS 高级填料“**
- **Kapitel „2K HS 混合填料“**
- **Kapitel „2K HS 高性能填料“**
- **Kapitel „2K 塑料附着填料“**

2K HS 可变填料

名称:

- ◆ 2K HS 可变填料 -LGF 786 004 A4-, 灰色

版本 2012.10

产品说明

2K HS 可变填料是一种高品质的、基于丙烯酸树脂的可变 2K HS 填料，符合 VOC 标准。

特性:

- ◆ 可用作打磨填料和湿碰湿填料
- ◆ 可使用 HS 和 VHS 硬化剂
- ◆ 对热塑性旧车漆也具有良好的隔离特性
- ◆ 非常良好的漆态

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨的, 用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007/171 A2- 打底的钢板, 经过电镀/电解镀锌的钢板或软铝材
- ◆ 纯的或未经过研磨的, 经过彻底清洁的原厂底涂层
- ◆ 经过清洁和研磨, 经过电镀 / 电解镀锌的钢板或软铝材。
- ◆ 经过研磨的厂方车漆或旧车漆 (除热塑性车漆以外)
- ◆ 用 2K 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面
- ◆ 无脱模剂的、经过清洁和研磨的 UP-GF 底面

底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 然后打磨。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。



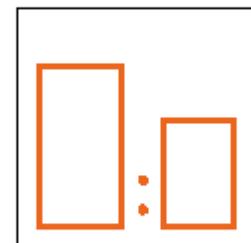
P00-10038

带中间研磨的处理

混合比例:

- 5:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2-/LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-

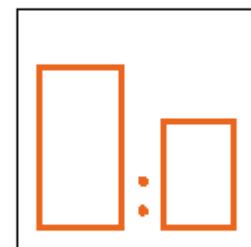


P00-10024

混合比例:

- 3:1 体积比:
 - ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
 - ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
 - ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
 - ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-

增弹参见 → 车锚。



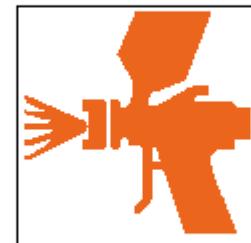
P00-10024

加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 30-60 分钟
(取决于所使用的硬化剂)

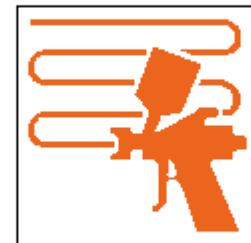
稀释:

- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 慢干稀释剂 -LVE 009 002 A5-
- ◆ 2K 稀释剂 plus -LHA 014 000 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-



P00-10029

涂覆方式 “喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”:

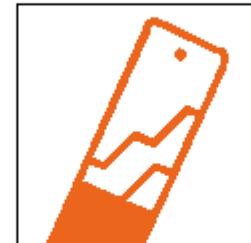
DIN 4 mm: 20-25 秒



P00-10036

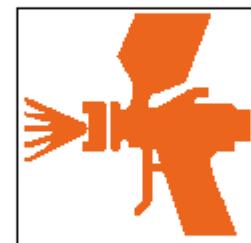
10-15% 的 HS 硬化剂或 10-20% 的 VHS 硬化剂, 材料温度 +20°C

- 添加硬化剂时, 混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) : “Compliant” 1.4-1.8 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) : “HVLP” 1.6-1.9 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) : “Compliant” 1.5-3.0 bar。
- 调整雾化压力 (参见制造商说明) : “HVLP” 0.7 bar。
- 为了达到 50-80 µm 的干燥涂层厚度, 需要 2 个喷涂工序。
- 为了达到 100-120 µm 的干燥涂层厚度, 需要 3 个喷涂工序。
- 推荐的干燥漆层厚度为 50-120µm。



P00-10029

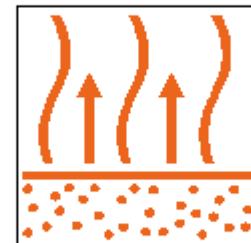
干燥, 带中间研磨

+20°C 室温条件下风干，过夜后就可研磨



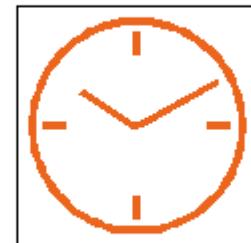
P00-10027

加速干燥条件下的最终风干时间最少为 5-10 分钟。



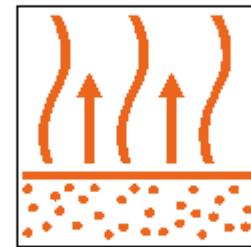
P00-10026

+60°C 工件温度条件下加速干燥至 80 μm 为 20-30 分钟，超过80 μm 为 40-45 分钟



P00-10027

红外线干燥条件下的最终风干时间最少为 5-10 分钟



P00-10026

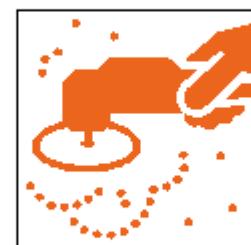
红外线干燥（ 涂层厚度），中
为 10-20 分钟， 为 10 分钟



P00-10028

后续处理

- 使用 心 和 干磨， P400-500 的



P00-10040

- 以 度为 P800-1000 的 进行湿精磨

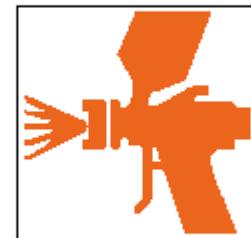


P00-10041

中间研磨时的修整

漆时可使用:

- ◆ 性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆



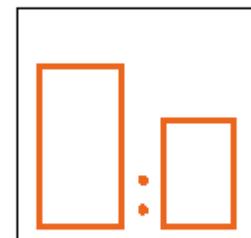
P00-10029

用作“湿碰湿”填料

混合比例:

- 5:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-
LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-
-LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053
A2-



P00-10024

混合比例:

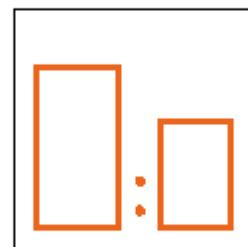
- 3:1 体积比:
 - ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
 - ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
 - ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
 - ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-

加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 30-60 分钟
(取决于所使用的硬化剂)

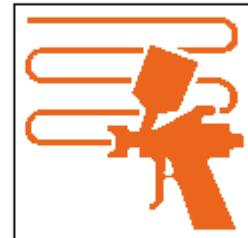
稀释:

- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 慢干稀释剂 -LVE 009 002 A5-
- ◆ 2K 稀释剂 plus -LHA 014 000 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-



P00-10024

涂覆方式 “喷涂”



P00-10032

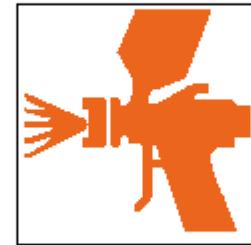
- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪 “Compliant” 和
“HVLP”:



P00-10036

DIN 4 mm: 16-18 秒



P00-10029

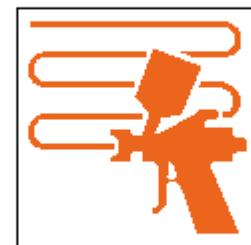
添加 20-25 % 的 HS 硬化剂或 30 % 的 VHS 硬化剂，材料温度 +20°C

- 添加硬化剂时，混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.4 mm
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。
- 推荐的干燥漆层厚度为 25-30 μm 。为了达到一个厚度，需要 2 个喷涂工序。

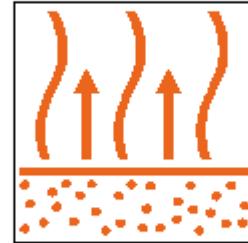


P00-10032

“湿碰湿”处理

+20°C 室温条件下 面漆之前的 风时间:

- ◆ 15-20 分钟, 最 90 分钟, 使用 2K HS 面漆
- ◆ 25-30 分钟, 最 90 分钟, 使用 性底漆
- ◆ 30-35 分钟, 最 90 分钟, 使用 Aqua Premium 性底漆



P00-10026

修整用作“湿碰湿”填料

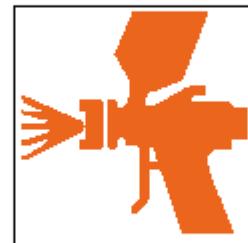
漆时可使用:

- ◆ 性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆

特别提示

性 & 性塑料的增弹:

- ◆ 材料 混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。以 3:1 的混合比例加 VHS 硬化剂 20% 的稀释剂, 以 2:1 的混合比例加 HS 硬化剂和 20% 的稀释剂。
- ◆ 用 2K 聚酯 底面 可 在的 。干燥和中间研磨后, 用 2K HS 可变填料隔 涂 处。
- ◆ 为了在 车喷漆中 最 的表面 清度, 经过一夜的风干后 对填料进 行研磨。
- ◆ 在热塑性厂方车漆 要进行湿喷湿处 理, 可 在经过一夜的风干后 对填 料进行研磨。
- ◆ 风干时的最 温度为 +15°C。



P00-10029



当心!

涂覆底漆 / 2K 系列面漆之前的通风时间 增加到 30-40 分钟。

特性数据

黏度	变
:	超过 23°C
性有 化合物 :	种产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 式下的 为最 540 g/l 的 性的有

2004/42/IIB	分。 种产品在可喷涂 式下的 性有 化
(b)(540)540	合物 为最 540 g/l。

储存

可保 的 分。 为 产 的 24
个 。最 使用 标 的 原 明的 。
, +20°C 在 的原 。



P00-10050

2K HS 高级填料

名称:

- ◆ 2K HS 高级填料 -LVM 013 171 A4-, 深灰色
- ◆ 2K HS 高级填料 -LGF 013 007 A4-, 浅灰色
- ◆ 2K HS 高级填料 -LGF 013 100 A4-, 白色
- ◆ 2K HS 高级填料 -LGF 013 190 A4-, 无烟煤色

版本 2011.06

产品说明

2K HS 高级填料是基于丙烯酸树脂的、非常高品质的 2K HS 打磨填料。

特性:

- ◆ 加工时间很长
- ◆ 最佳的、可靠的处理特性
- ◆ 出色的可研磨性
- ◆ 优异的耐磨性
- ◆ 非常高的遮盖率
- ◆ 出色的填充力
- ◆ 优异的漆态

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨的, 用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007/171 A2- 打底的钢板, 经过电镀/电解镀锌的钢板或软铝材
- ◆ 纯的或未经过研磨的, 经过彻底清洁的原厂底涂层
- ◆ 经过研磨的厂方车漆或旧车漆(除热塑性车漆以外)
- ◆ 用 2K 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面
- ◆ 无脱模剂的、经过清洁和研磨的 UP-GF 底面

底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 然后打磨。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。



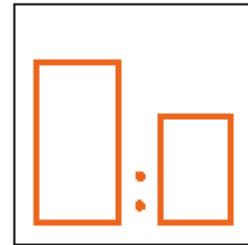
P00-10038

处理

混合比例:

- 4:1 体积比:

- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
- ◆ 2K HS 超快干硬化剂 -LHA 009 046 A2-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-

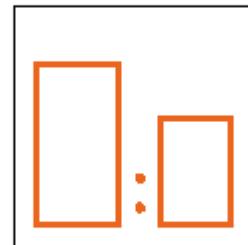


P00-10024

混合比例:

- 7:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-
LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-
-LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053
A2-



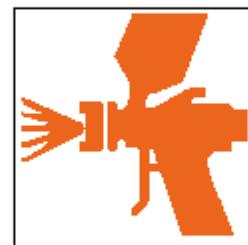
P00-10024

加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 90-120 分钟
(取决于所使用的硬化剂)。

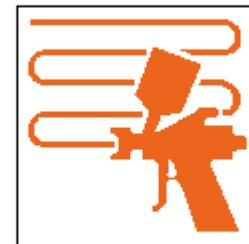
稀释:

- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 慢干稀释剂 -LVE 009 002 A5-
- ◆ 2K 稀释剂 plus -LHA 014 000 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-



P00-10029

涂覆方式 “喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”为混合黏度。

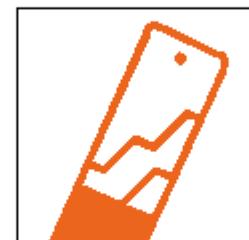


P00-10036

添加 10 % 的 VHS 硬化剂, 材料温度
+20°C

不需要添加 HS 硬化剂, 但最多可不超过
10%。

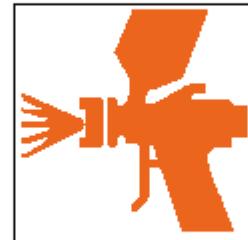
- 添加硬化剂时, 混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 1.6-1.8 mm

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.5-1.9 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.5-3.0 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 为了达到 80-300 μm 的干燥涂层厚度，需要 3 个喷涂工序。

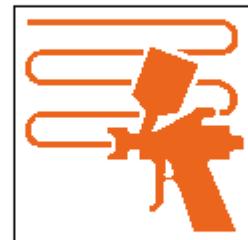
风干时的最大干燥漆层厚度为 300 μm 。

加速干燥条件下的最大干燥涂层厚度为 250 μm 。

红外线干燥条件下的最大干燥涂层厚度为 200 μm （白色和浅灰色）。

红外线干燥条件下的最大干燥涂层厚度为 180 μm （黑色）。

推荐的干燥漆层厚度为 80-200 μm 。

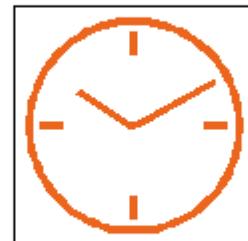


P00-10032

干燥

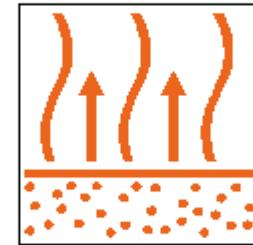
材料在 3-4 小时后可研磨（涂层厚度为 80-150 μm , 经过 +20°C 室温条件下的风干后）。

如果涂层厚度为 150-300 μm , 那么要经过一夜的干燥, 然后才能进行研磨。



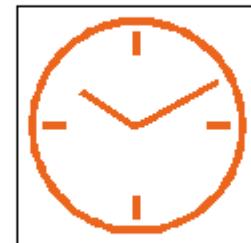
P00-10027

加速干燥条件下的最终风干时间最少为 5-15 分钟。



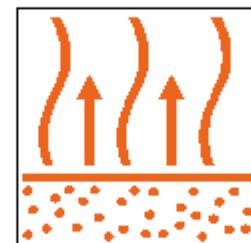
P00-10026

+60°C 工件温度条件下加速干燥 80-150
μm 为 25-30 分钟，150-250 μm 为 35-40 分
钟



P00-10027

红外线干燥条件下的最终风干时间最少为 5-
15 分钟



P00-10026

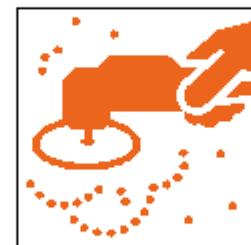
红外线干燥（ 涂层厚度），
为 15-20 分钟， 为 10-15 分钟



P00-10028

后续处理

- 使用 心 和 干磨, P400-500 的



P00-10040

- 以 度为 P800-1000 的 进行 精磨



P00-10041

修整

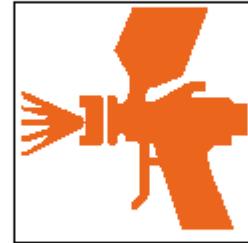
遮盖 漆时可使用:

- ◆ 性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆

特别提示

性 & 性塑料的增弹:

- ◆ 材料 混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。以 3:1 的混合比例加无稀释剂的 HS 硬化剂, 以 4:1的混合比例加 VHS 硬化剂和 5% 的稀释剂。
- ◆ 用 2K 聚酯 底面 可能 在的 。干燥和 间研磨后, 用 2K HS 高 填料 涂 处。
- ◆ 过 2 个喷涂工序并经过一夜的风干或 用 或 干燥后, 以 80-120 µm 的 间涂层厚度 最佳的 效果 (底面 如)。于 底面 需要进行精 的 工 , 件 面的 填料。
- ◆ 为了 热塑性喷漆, 使用 2K HS 可 填料 -LGF 786 004 A4-, 灰色。



P00-10029

特性数据

黏度	
:	超过 23°C
性 化 合物 :	产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 式下的 为最大 540 g/l 的 性的 分。 产品在可喷涂 式下的 性 化 合物 为最大 540 g/l。

储存

可保 的 为 产 的 24
个 。最 使用 明的 。
, +20°C 在 的原 。



P00-10050

2K HS 混合填料

名称:

- ◆ 2K HS 混合填料 -LGF 810 150 A4-, 白色
- ◆ 2K HS 混合填料 -LGF 810 151 A4-, 黑色
- ◆ 2K HS 混合填料 -LGF 810 152 A4-, 红色
- ◆ 2K HS 混合填料 -LGF 810 153 A2-, 黄色
- ◆ 2K HS 混合填料 -LGF 810 154 A2-, 蓝色
- ◆ 2K HS 混合填料 -LGF 810 155 A2-, 绿色

版本 2012.10

产品说明

2K HS 混合填料是一种基于最新一代丙烯酸树脂的创新性彩色
2K HS 填料系统。

此系统由 6 种彩色（白色、黑色、黄色、红色、绿色、蓝色）填
料组成。用简单的配方就可以相互混合。

这种产品在任何状态下都符合 VOC 标准。

特性:

1 - 可用作内部车漆和“湿碰湿”填料

- ◆ 出色、简单和可变的处理方法
- ◆ 分布均匀
- ◆ 非常快的风干特性
- ◆ 非常良好的漆态
- ◆ 优异的稳定性
- ◆ 非常高的遮盖率

2 - 可用作研磨填料

- ◆ 可打磨性良好
- ◆ 优异的填充力
- ◆ 干燥特性非常好
- ◆ 加工时间长

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨的，用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或
1K 洗涤涂料 -LVM 044 007/171 A2- 打底的钢板，经过电镀 /
电解镀锌的钢板或软铝材
- ◆ 纯的或未经过研磨的，经过彻底清洁的原厂底涂层
- ◆ 经过研磨的厂方车漆或旧车漆（TPA 除外）
- ◆ 用 2K 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面
- ◆ 无脱模剂的、经过清洁和研磨的 UP-GF 底面

底面的预处理:

-

小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5-
或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清
洁。



P00-10038

- 然后打磨。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保
表面干净、无残留物。



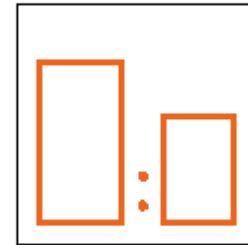
P00-10038

以内部车漆处理

混合比例:

- 2:1 体积比:

- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
- ◆ 2K HS 超快干硬化剂 -LHA 009 046 A2-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-
- ◆ 2K HS 专用硬化剂 -LHA 009 049 A3-

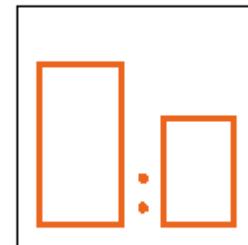


P00-10024

混合比例:

- 3:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/ LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2-/ -LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-



P00-10024

加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 50-60 分钟
(取决于所使用的硬化剂)

添加剂:

- ◆ 混合填料添加剂 -LZS 811 000 A2-

涂覆方式 “喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

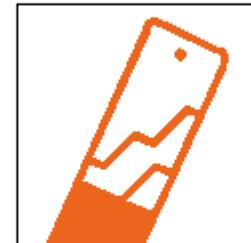
加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和
“HVLP”为 16-19 秒



P00-10036

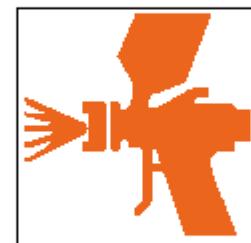
添加 20 % 的 HS 硬化剂或 40 % 的 VHS 硬化剂，材料温度 +20°C

- 添加硬化剂时，混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.5-3.0 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

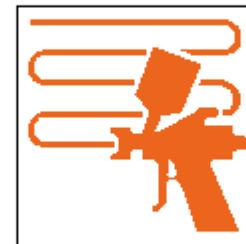
- 为了达到 30-70 μm 的干燥涂层厚度，
需要 3 个喷涂工序。

根据颜色情况可能需要多个喷涂工序。



提示

在用作内部车漆时取消用面漆进行遮盖。



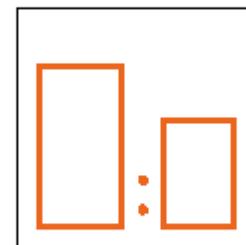
P00-10032

用作“湿碰湿”填料

混合比例：

– 2:1 体积比：

- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-



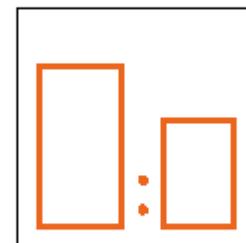
P00-10024

混合比例：

– 3:1 体积比：

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2-/LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-

增弹参见 → 车锚。



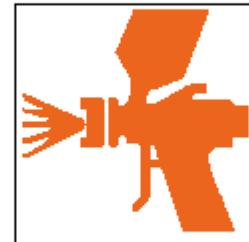
P00-10024

加工 / 凝固时间：

- +20 °C 时达到可喷涂状态 60 分钟（取决于所使用的硬化剂）

添加剂:

- ◆ 混合填料添加剂 -LZS 811 000 A2-



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

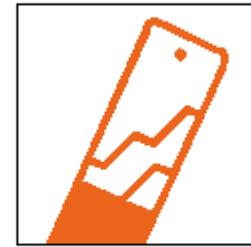
加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”为 16-19 秒



P00-10036

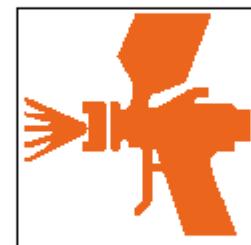
添加 20-30 % 的 HS 硬化剂或 40-50 % 的 VHS 硬化剂, 材料温度 +20°C

- 添加硬化剂时, 混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 1.2-1.4 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力 (参见制造商说明) :
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

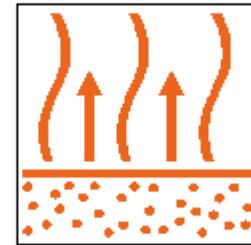
- 为了达到 30 µm 的干燥涂层厚度, 需要 1-2 个喷涂工序。



P00-10032

+20°C 温下, “湿碰湿”加工时在涂覆面漆前的风时间:

- ◆ 使用 性底漆 30-120 分钟
- ◆ 使用 2K HS 面漆为 15-120 分钟

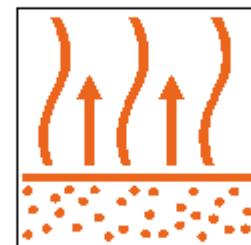


P00-10026

快速的点修复系统

+20°C 温下, “湿碰湿”加工时在涂覆面漆前的风时间:

- ◆ 使用 2K HS 超快干硬化剂 -LHA 009 046 A2- 15 分钟
- ◆ 使用 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2- 15 分钟



P00-10026

混合填料添加剂 -LZS 811 000 A2- 添加 20-30 % 的 HS 硬化剂或 40-50 % 的 VHS 硬化剂, 材料温度 +20°C

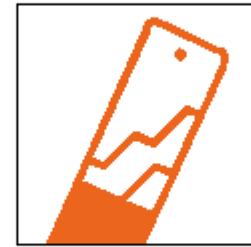
- 添加添加剂时, 混合时要使用量尺。



P00-10023

材料温度 +20°C, 添加 10% 的2K 剂,
plus -LHA 014 000 A5-

- 添加 剂时，混合时要使用量尺。

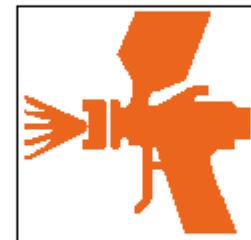


P00-10023

修整

遮盖 漆时可使用：

- ◆ 性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆



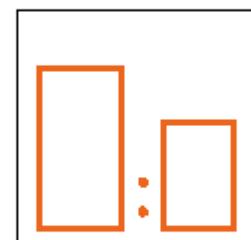
P00-10029

作为研磨填料处理

混合比例：

- 4:1 体积比：

- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
- ◆ 2K HS 超快干硬化剂 -LHA 009 046 A2-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-

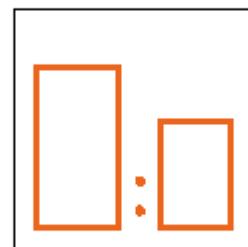


P00-10024

混合比例：

- 7:1 体积比:
 - ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
 - ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-LVum 009 051 A5-
 - ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-LHA 009 052 A3-
 - ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-

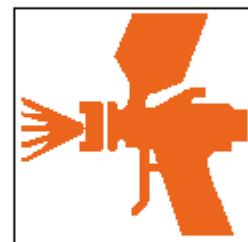
增弹参见 → 车锚。



P00-10024

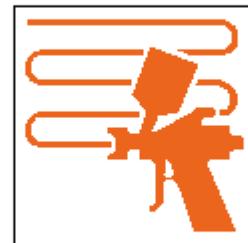
加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 90-120 分钟
(取决于所使用的硬化剂)
 - :
 - ◆ 2K 剂 -LVE 009 001 A5-
 - ◆ 2K 慢干 剂 -LVE 009 002 A5-
 - ◆ 2K 剂 plus -LHA 014 000 A5-
 - ◆ 2K 专用 剂 -LVum 009 200 A2/A5-



P00-10029

涂覆方式 “喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 µm, +20 °C, DIN 53211

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和
“HVLP”为 18-20 秒



P00-10036

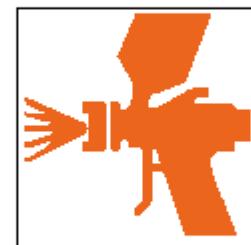
添加 剂，15 % 的 HS 硬化剂或 25 % 的
VHS 硬化剂，材料温度 +20°C

- 添加硬化剂时，混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.3-1.7 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

-

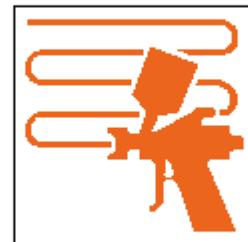
为了达到 $200\text{ }\mu\text{m}$ 的最 干燥涂层厚度, 需要 2-4 个喷涂工序 (取决于喷)。

风干时的最 干燥漆层厚度为 $200\mu\text{m}$ 。

加 干燥 下的最 干燥涂层厚度为 $150\mu\text{m}$ 。

红外 干燥 下的最 干燥涂层厚度为 $150\mu\text{m}$ (色)。

红外 干燥 下的最 干燥涂层厚度为 $120\mu\text{m}$ (色)。

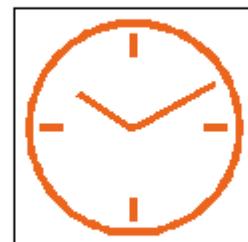


P00-10032

干燥

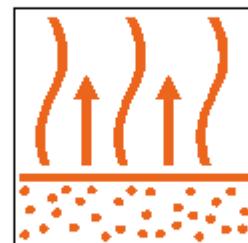
材料在 3-4 小时后可研磨 (涂层厚度为 $60-150\mu\text{m}$, 经过 $+20^\circ\text{C}$ 温 下的风干后)。

涂层厚度为 $150-200\mu\text{m}$, 要经过一的干燥, 然后 能进行研磨。



P00-10027

加 干燥 下的最 风干时间最 为 5-15分钟。



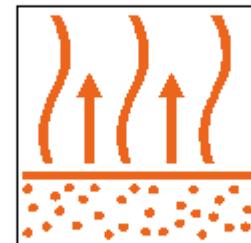
P00-10026

$+60^\circ\text{C}$ 工 温度 下加 干燥 $60-150\mu\text{m}$ 为 30-35分钟



P00-10027

红外 干燥 下的最 风干时间最 为 5-
10 分钟



P00-10026

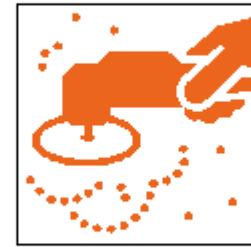
红外 干燥 (根据涂层厚度) ,
为 15 分钟, 为10 分钟 (2
分钟使用 50% 的 率, 8 分钟使用 100%
的 率 干)



P00-10028

后续处理

- 使用心和干磨, P400-500 的



P00-10040

- 以度为 P800-1000 的进行湿精磨

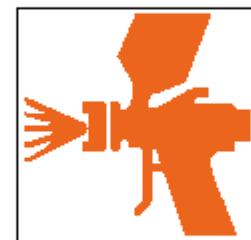


P00-10041

修整

遮盖漆时可使用:

- ◆ 性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆

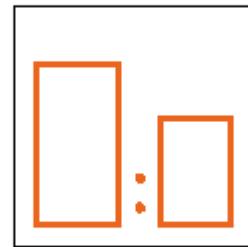


P00-10029

特别提示

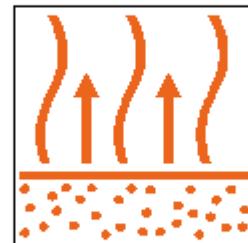
性 & 性 料的增弹:

- ◆ 材料 混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。
- ◆ 进行“湿碰湿”处理时使用 2K HS 硬化剂 2:1 和 30% 的混合填料添加剂 -LZS 811 000 A2-。
- ◆ 进行“湿碰湿”处理时使用 2K VHS 硬化剂 3:1 和 40% 的混合填料添加剂 -LZS 811 000 A2-。
- ◆ 在“用作研磨填料”处理时使用 2K HS 硬化剂 3:1 和 10% 的 剂。
- ◆ 在“用作研磨填料”处理时使用 2K VHS 硬化剂 4:1 和 20% 的 剂。



P00-10024

- ◆ 在涂覆 性底漆前，最小 风时间 长到 45 分钟，+20°C 温。



P00-10026

- ◆ “用作研磨填料”时， 内干燥时间 长到 45 分钟。
- ◆ 用 2K 聚酯 底面 可能 在的 部。 干燥和 间研磨后，用 2K HS 混合填料 涂 处。
- ◆ 过 2 个喷涂工序并经过一 的风干或 用 内或 干燥后，以 60-120 μm 的 间涂层厚度 最 的 效 (底面 此)。 于 底面 需要进行精 的准 工作， 面的 填料。
- ◆ 为了 性喷漆， 使用 2K HS 可变填料 -LGF 786 004 A4-， 色。
- ◆ 风干时的最 温度为 +8-15°C， 使用 2K HS 超快干硬化剂 -LHA 009 046 A2-。



P00-10027

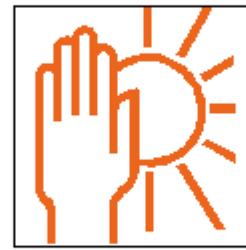
特性数据

黏度	变
----	---

: 性化 合物 : 2004/42/IIB (b)(540)540	超过 23°C 这种产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 式下的 为最 540 g/l 的 性的 成 分。这种产品在可喷涂 式下的 性 化 合物 为最 540 g/l。
---	--

储存

可保 的稳定 为 产 的 24
个 (混合填料添加剂为 48 个)。最
使用 标 明的 , + 20°C
在 的原 内。



P00-10050

2K HS 高性能填料

名称:

- ◆ 2K HS 高性能填料 -LVM 014 100 A4-, 白色
- ◆ 2K HS 高性能填料 -LVM 014 173 A4-, 深灰色
- ◆ 2K HS 高性能填料 -LVM 014 190 A4-, 无烟煤色

版本 2012.10

产品说明

2K HS 高性能填料是基于丙烯酸树脂的、非常高品质的 2K HS 打磨填料。

特性:

- ◆ 快速干燥
- ◆ 非常好的喷雾吸收性
- ◆ 优异的耐性
- ◆ 研磨性非常好
- ◆ 高固体 = 高遮盖性

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过清洁和研磨的, 用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007/171 A2- 打底的钢板, 经过电镀/电解镀锌的钢板或软铝材
- ◆ 纯的或未经过研磨的, 经过彻底清洁的原厂底涂层
- ◆ 经过研磨的厂方车漆或旧车漆 (TPA 除外)
- ◆ 用 2K 聚酯产品做过预处理并随后进行过精磨的表面
- ◆ 无脱模剂的、经过清洁和研磨的 UP-GF 底面

底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 然后打磨。



P00-10037

- 在加工之前用适当的清洁剂清理, 确保表面干净、无残留物。



提示

建议在混合设备中搅拌 **2K HS 高性能填料 - LVM 014 ...-**。



P00-10038

处理

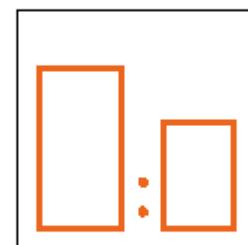
混合比例:

- 5:1 体积比:
 - ◆ 2K VHS 高性能硬化剂 -LVM 009 038 A2-
 - ◆ 2K VHS 慢干高性能硬化剂 -LVM 009 039 A2-
 - ◆ (实现非常高的技术耐性)



提示

- ◆ 借助 **Wizard-Plus** 可以根据重量进行混合。
- ◆ 遵守国家特定的爆炸品保护准则。



P00-10024

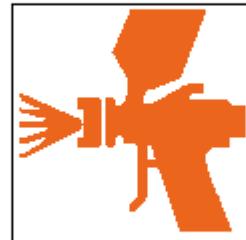
增弹参见 → **车锚**。

加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 45-75 分钟
(取决于所使用的硬化剂和稀释剂添加
剂)

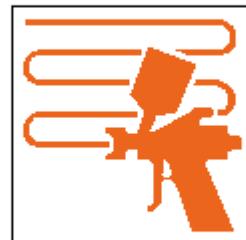
稀释:

- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 慢干稀释剂 -LVE 009 002 A5-
- ◆ 2K 稀释剂 plus -LHA 014 000 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

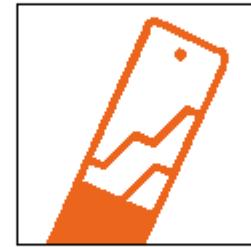
加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和
“HVLP”为混合黏度。



P00-10036

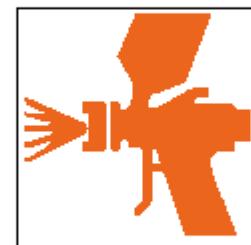
添加 10-15 % 的 VHS 高性能硬化剂, 材料
温度 +20°C

- 添加硬化剂时, 混合时要使用量尺。



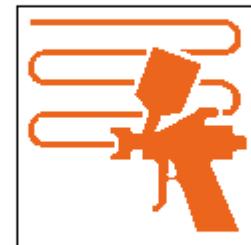
P00-10023

- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 1.4-1.8 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“HVLP” 1.7-1.9 mm。
- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 1.5-2.0 bar。
- 调整雾化压力 (参见制造商说明) :
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 为了达到 60-250μm 的推荐干燥涂层厚度, 需要 1-3 个喷涂工序 (具有中间通风时间)。



P00-10032

干燥

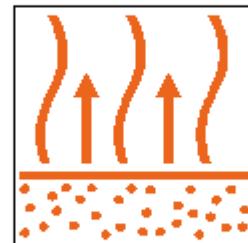
材料在 2-3 小时后可研磨（涂层厚度为 60-150 μm , 经过 +20°C 室温条件下的风干后）。

如果涂层厚度为 150-250 μm , 那么要经过一夜的干燥, 然后才能进行研磨。



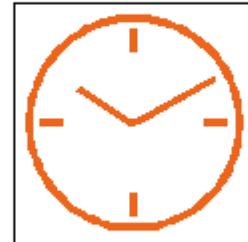
P00-10027

加速干燥条件下的最终风干时间最少为 5-15 分钟。



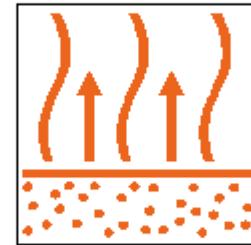
P00-10026

+60°C 工件温度条件下加速干燥至 60-150 μm 为 15-20 分钟, 150-250 μm 为 20-25 分钟



P00-10027

红外线干燥条件下的最终风干时间最少为 5-15 分钟



P00-10026

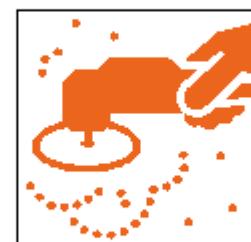
红外线干燥（根据涂层厚度），
为 10 分钟（ 中 2 分钟使用 50% 的
8 分钟使用 100% 的 干）



P00-10028

后续处理

- 使用 心 和吸 干磨, P500-600 的



P00-10040

- 以 度为 P800-1000 的 进行 精磨

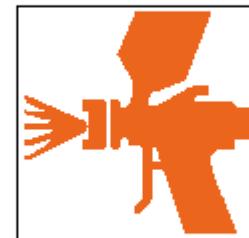


P00-10041

修整

遮盖 漆时可使用:

- ◆ 性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆

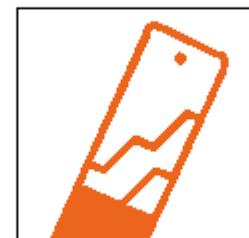


P00-10029

特别提示

性 & 性 料的增弹:

- ◆ 材料 混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。3:1 的 VHS 高性能硬化剂混合比和 10% 的稀释剂。
- ◆ 用 2K 聚酯 底面 可能 在的 。干燥和中间研磨后, 用 2K VHS 高性能填料 涂 处。
- ◆ 通过 2 个喷涂工序并经过一夜的风干或 用 或 干燥后, 以 80-120 μm 的中间涂层厚度实现最 的 效果 (底面 如)。于 底面 需要进行精 的准备工 , 件 面的 填料。
- ◆ 为了 性喷漆, 建议使用 2K HS 可 填料 -LGF 786 004 A4-, 灰色。
- ◆ 建议风干时的最 温度为 +15°C。



P00-10023

特性数据

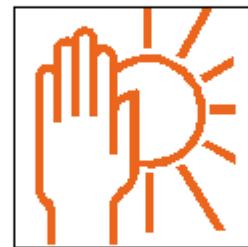
黏度	
:	过 23°C
性有 化 合物 : 2004/42/IIB (b)(540)540	产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 式下的 为最 540 g/l 的 性的有 分。 产品在可喷涂 式下的 性有 化 合物 为最 540 g/l。

储存

保 定性:

- ◆ 2K HS 高性能填料 -LVM 014 ...-, 产 的 24 个 。
- ◆ 2K VHS 高性能硬化剂 -LVM 009 038 A2-, 产 的 12 个 。
- ◆ 2K VHS 高性能长效硬化剂 -LVM 009 039 A2-, 产 的 36 个 。

最 使用 明的 , +
20°C 在 的原 。



P00-10050

2K 塑料附着填料

名称:

- ◆ 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-, 白色
- ◆ 2K 塑料附着填料 -LKF 696 040 A2-, 黑色

版本 2011.06

产品说明

这种 2K 塑料附着填料是一种用于塑料件的高质量 2K 打底填料。

特性:

- ◆ 黏附在各种普通的轿车塑料上
- ◆ 可采用湿碰湿方法
- ◆ 高效喷漆系统
- ◆ 操作简单
- ◆ 加工时间很长

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 车辆外部各种普通塑料件
- ◆ PP、PP/EPDM、ABS、SAN、PC、PA、PUR-RIM、R-TPU、TPO、PBTP
- ◆ PUR、PUR 软泡沫
- ◆ UP-GF

底面的预处理:

底面上不可有脱模剂。

在清洁前, 以 +60 °C 的温度对塑料件进行 60 分钟的调温处理, 以“渗出”脱模剂。

- 用抗静电塑料清洁剂 -LVM 001 001 A2- 或用中性的慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



提示

- ◆ 进行必要清洁所需的消耗量取决于脱模剂的种类和数量。建议使用砂纸来帮助清洁。
- ◆ 稀释剂容易蒸发 (例如: 室温条件下通宵进行风干或 +60 °C 时风干 30-40 分钟)。
- 在涂覆附着填料前再用抗静电塑料清洁剂 -LVM 001 001 A2- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- (抗静电作用) 稍许清洁一次。



P00-10038



P00-10038

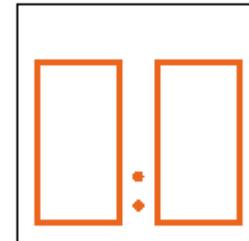
处理

稀释:

- 不可添加稀释剂!

混合比例:

- 1:1 (体积比) 的2K 附着填料硬化剂 - LHA 005 000 A2-。



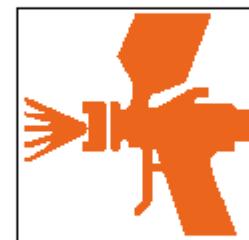
P00-10084

加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 7-9 小时。

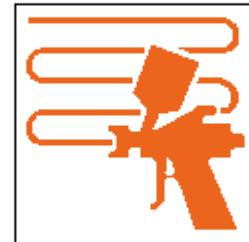


不可添加稀释剂! 添加硬化剂后材料可喷涂。



P00-10029

涂覆方式 “喷涂”



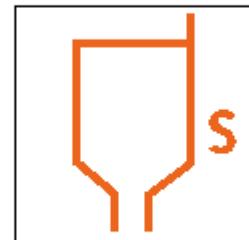
P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”：

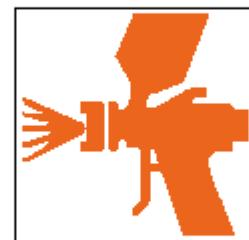
DIN 4 mm: 16-18 秒

ISO 4 mm: 37-45 秒



P00-10036

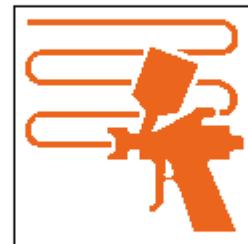
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.4-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 一个喷涂工序（先是 1 个稀薄的喷涂过程，然后是 1 个常规的喷涂过程）

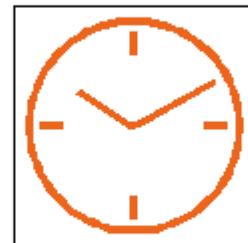
- 推荐的干燥漆层厚度为 25-30μm。



P00-10032

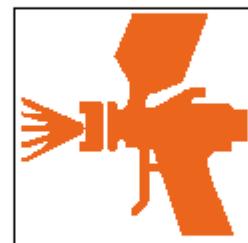
干燥

+20°C 室温条件下干燥, 15-20 分钟后可进行遮盖上漆



P00-10027

修整



P00-10029

+20°C 条件下, 15-20 分钟的通风时间后
(最多到 24 小时) 可用适当的面漆以湿碰
湿方法进行遮盖上漆。

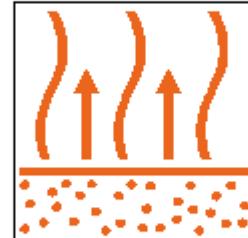


提示

- ◆ 根据需要, 可在 30 分钟干燥时间
(+60°C 工件温度) 或 2 小时干燥时间
(+20°C 室温) 后, 用粒度为 P800-
1000 的湿砂纸对 2K 塑料附着填料进行
研磨。
- ◆ 在 2K 塑料附着填料干燥后, 用 2K 细腻
子 -LSP 784 002 A2- 修补底面上可能存
在的缺陷部位。
- ◆ 在涂抹面漆之前必须用 2K 塑料附着填
料隔绝上腻子部位。

随后遮盖上漆时可使用:

- ◆ 水性底漆和 2K HS 清漆
- ◆ 2K HS 面漆



P00-10026



注意!

上过漆的塑料件在 6 个星期的时间内不
可以使用高压清洁器进行清洁。之后,
要遵守喷嘴与工件的最小间距: 30 厘
米。

特性数据

交货黏 度	2K 附着填料硬化剂	11 秒
	2K 塑料附着填料	100 秒
燃点:	超过 +23°C	

储存

可保证的稳定存放期为自生产日期起的 24
个月。最迟使用日期截止标签上注明的日
期, 且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。

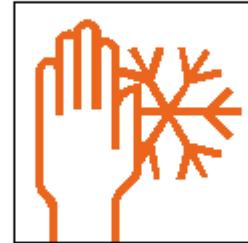


P00-10050

储存条件

2K 塑料附着填料的规定存储温度为
+20°C。

2K 附着填料硬化剂规定的储存温度为
+20°C (不 超过 +5°C)。 后必须 硬
化剂 加 +20°C。然后 可以再次
常使用。



P00-10048

面漆

- Kapitel „2K HS 面漆“
- Kapitel „AquaPlus 系统（单色和金属色）“
- Kapitel „AquaPlus 系统（珠光和亮光）“
- Kapitel „AquaPlus 补漆系统：“
- Kapitel „Aqua-Premium 系统“
- Kapitel „Aqua-Premium 补漆系统“
- Kapitel „Aqua-Premium 系统（轮辋上漆）“

2K HS 面漆

名称:

- ◆ 2K HS 单色面漆 -L2K 073-
- ◆ 2K HS 混合漆 -L2K 074-

版本 2012.10

产品说明

2K HS 系列面漆是一种高固单色面漆系统。用途为轿车喷漆。

一个与此相协调的混合漆种类使眼色方案得到完善。

特性:

- ◆ 易于处理
- ◆ 快速干燥
- ◆ 面漆状态优异
- ◆ 符合 VOC 标准, 低于 420 g/l

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 已硬化的、耐溶剂的、保存良好且经过打磨的厂方车漆或旧车漆
- ◆ 经过打底和填料的表面

适当的原料。

- 受工件和底面影响, 根据我们的上漆建议确定

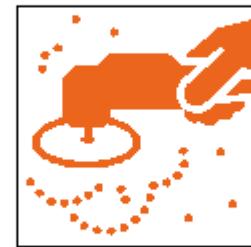
底面的预处理:

- 小心地用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或长效硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 清洁。



P00-10038

- 使用 P400-500 的偏心轮和吸尘器打磨。



P00-10040

- 或使用 P800-1000 的砂纸“湿磨”。



P00-10041

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。



P00-10038

处理

混合比例:

- 3:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
(用于小表面, 局部修整)
- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-
LVM 009 051 A5- (用于小至中等表
面, 一般温度)
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-
-LHA 009 052 A3- (用于大表面, 一般
温度)
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053
A2- (用于大表面, 高温)
- ◆ 参见应用技术信息 2K VHS 硬化剂
[→ Kapitel](#)。



提示

哑光黑 -L2K 073 3FZ A2- 和哑光灰 -L2K
073 7DL A2- 的混合比为 4:1, 使用 2K
VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-LVM 009
051 A5-。

加工 / 凝固时间:

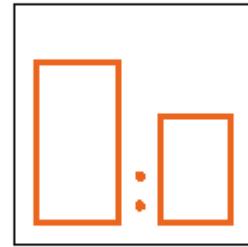
- +20 °C 时达到可喷涂状态 60-90 分钟

可用 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2- 或
HS局部稀释剂 -LVM 006 000 A2- 稀释。

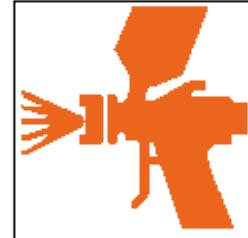


提示

在使用 HS 局部硬化剂 -LVM 006 000 A2-
时要注意 ATI → [Kapitel](#)。

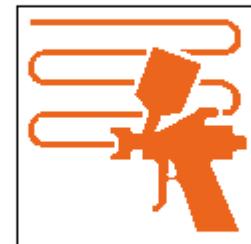


P00-10024



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

- +20°C 材料温度条件下调整加工黏度

加工黏度 “Compliant” 和 “HVLP”:

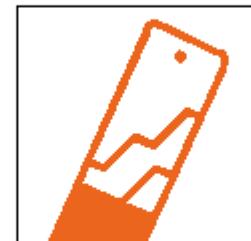
18-20 秒

亚光黑 -L2K 073 3FZ A2- 和亚光灰 -L2K 073 7DL A2- 为 18-25 秒



P00-10036

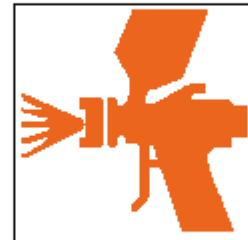
- 12.5 % 稀释剂添加剂, +20°C 材料温度



P00-10023

- 调整喷涂压力 (参见制造商说明) :
“Compliant” 1.2-1.4 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



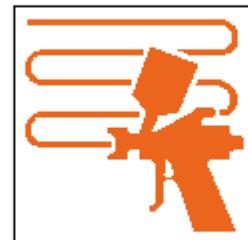
P00-10029

- 为了达到 50-60 µm 的推荐干燥涂层厚度，需要 1.5 个喷涂工序。



提示

- ◆ 在用于极小损伤维修 (*Clever Repair* 方法) 时，可以将 12.5% 的 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2- 用 12.5% 的 HS 局部稀释剂 -LVM 006 000 A2- 更换。
- ◆ 不允许用在平置的表面上。
- ◆ 在喷涂时，前半个喷涂工序应形成封闭的薄膜，之后立即进行完整的喷涂工序。
- ◆ 对于遮盖力弱的颜色，应在相应的通风时间后在进行后续喷涂工序。在不进行“中间研磨”的情况下可以在 24 小时内对 2K HS 面漆自身进行遮盖性上漆。
- ◆ 这种系列混合漆的混合漆只能在颜色配方的范围内使用。在单独处理胳膊混合漆时会与应用技术信息中的说明出现明显的偏差。

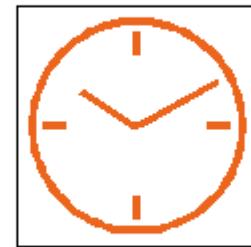


P00-10032

干燥

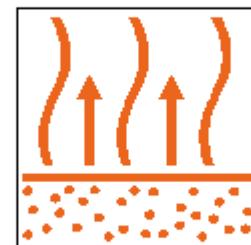
+20°C 室温条件下的干燥时间：

- ◆ 20-30 分钟后脱尘干燥
- ◆ 5-6 小时后装配固定
- ◆ 过夜干燥



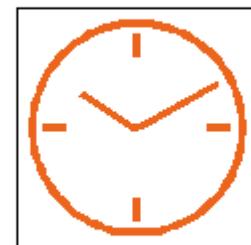
P00-10027

加速干燥条件下的风干时间为 5-10 分钟。



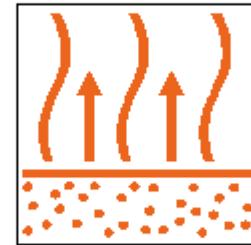
P00-10026

+60°C 工件温度条件下加速干燥 15-20 分钟



P00-10027

干燥条件下的风干时间为 5 分钟



P00-10026

干燥 灰色 5分钟，后 100% 的	50% 的 10分钟。
干燥 色中	15分钟
干燥 色中	12分钟
干燥 色 分钟	50% 的 12



在使用短波照射灯和 100% 功率时, 对于深色存在加工时形成气泡或起泡的危险。

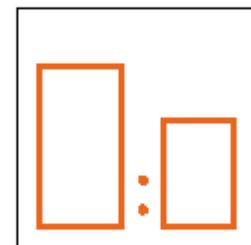


P00-10028

特别提示:

- ◆ 材料 混合 15% 的 性添加剂
-ALZ 011 001-。
- ◆ 与 2K VHS 硬化剂混合, 3:1, 使用 15% 稀释剂

光 / 化:



P00-10024

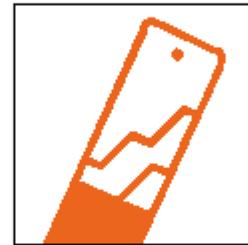
材料 混合 100 % 的 光剂 -
ALN 775 106-/ 剂 -ALN 775 108-
。



提示

- ◆ 对于 2K 单色面漆亚光黑 -L2K 073 3FZ A2- 和亚光灰 -L2K 073 7DL A2- 不需要再添加消光剂 -ALN 775 106-, 因为已经调节过光泽度。
- ◆ 与 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/ LVM 009 051 A5- 混合比为 4:1, 使用 15% 稀释剂。
- ◆ 需要喷涂 2 次 (通风间隔约 5-10 分钟), 以便漆膜表面保持均匀。

特性数据



P00-10023

黏度	根据颜色
:	+23°C
性 化 合物 :	这种产品 (产品类 IIB.b) 在可喷涂形式下的 极 为 大 420 g/l 的 性的 成 分。这种产品在可喷涂形式下的 性 化 合物 为 大 420 g/l。 2004/42/IIB (d)(420)420

储存

2K HS 单色面漆 -L2K 073- 的保 存
定性为自 产 的 24 个 。

2K HS 混合漆 -L2K 074- 的保 存
定性为自 产 的 36 个 。 种产品
使 用 标 上 注明 的 , 且 +
20°C 存在封闭的原装 器内。



P00-10050

Aquaplus 系统 (单色和金属色)

名称:

- ◆ 单色水性混合漆 -LWM 075 ...-
- ◆ 金属水性混合漆 -LWM 076 ...-
- ◆ 单色水性底漆 -LUW/LWG 038 ...-
- ◆ 金属水性底漆 -LMW/LWG 039 ...-

版本 2012.11

产品说明

Aquaplus 系统是一种高品质的、可用水稀释的底漆系统。它基于一种专门的 PU 扩散技术，用于高品质的单色和金属双层喷漆。

特性:

- ◆ 易于处理
- ◆ 良好的耐性。
- ◆ 高遮盖能力。
- ◆ 可用 2K HS 清漆遮盖上漆。
- ◆ 符合 VOC 准则



提示

在用 2K HS 清漆进行遮盖上漆后可以产生高光、耐候性的面漆。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 完好的旧车漆。
- ◆ 经过打底和填料的表面 (2K HS 填料)。
- ◆ 用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/LVM 044 171 A2- 隔绝的底面
- ◆ 用 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-/LKF 696 040 A2- 隔绝的底面，塑料表面
- ◆ 参见特别提示 → **车锚**

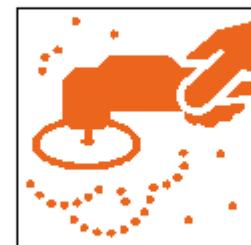
底面的预处理:

- 对于厂方或旧车漆及 2K HS 填料，用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 进行彻底清洁。



P00-10038

- 使用 P400-500 的偏心轮和吸尘器干磨。



P00-10040

- 或使用 P800-1000 的砂纸“湿磨”。



P00-10041

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。

- 用无绒毛的抹布擦去多余的硅胶清除剂, 不要留下痕迹。

特别提示

- ◆ 必须用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2/-LVM 044 171 A2- 隔绝磨穿部位。磨穿位置的直径不可以超过 5.0 cm。
- ◆ 在使用 2K HS 填料时必须用 2K洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2/-LVM 044 171 A2- 隔绝空白部位。

处理

混合容器:

- 塑料容器或内部有漆层的白铁皮容器。

漆筛:

- 在处理前用量杯系统通过耐水的 125 µm 快速筛来过滤水性底漆。

稀释:

- 软化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5- (依据 ISO 3696)
- 使用 Aquaplus 测量杆。
- 在温度较高 (>+25°C) 和相对空气湿度较高 (>60%) 的情况下, 添加 0-5% 的软化水 -LVW 010 000 A5- 即可。



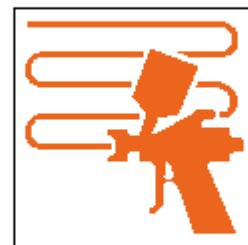
提示

- ◆ 出于安全原因, 不可存储同时包含 micro 银 extra -LWM 076 817 A2/A4- 和 lasur 锈色 -LWM 075 831 A1- 的混合物。存在封闭容器内部压力升高的危险!
- ◆ 立即正确处理产生的残留物 → 车舡。

涂覆方式“喷涂”



P00-10038



P00-10032

+20°C 材料温度条件下“Compliant” 和
“HVLP” 的加工粘度为混合粘度。



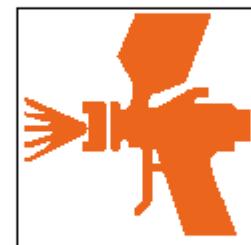
P00-10036

- 10 % 稀释剂添加剂, +20°C 材料温度



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” WSB/1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

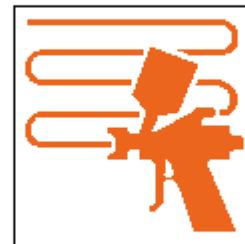
- 一个工序包括：先是 1 个稀薄的喷涂过
程, 然后是 1 个常规的喷涂过程。对于

效果色，建议采用一个“最终喷涂工序”。



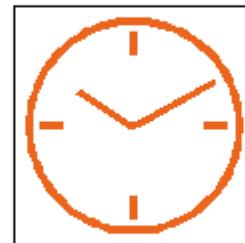
提示

对于遮盖力弱的颜色，应在相应的通风时间后在进行后续喷涂工序。



P00-10032

干燥



P00-10027

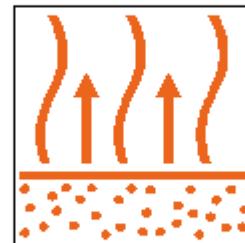
室温 +20 °C 条件下，涂覆清漆前的通风时间为 20 分钟。

缩短较小表面的通风时间的方法：

- ◆ 可以通过用喷嘴吹气（手动或立式设备）来加快上漆面的收紧。
- ◆ 在等待至少 5 分钟后同样可以用喷枪吹气。

缩短较大表面的通风时间的方法：

- ◆ 可以通过使用静止的吹气装置（例如遮盖系统）、红外线照射灯或炉内干燥来加速上漆面的收紧。
- ◆ 遮盖系统 10-15 分钟
- ◆ 红外干燥 3-5 分钟
- ◆ 通风时间至少 5 分钟



P00-10026

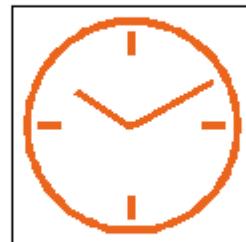
炉内干燥 +60°C

- ◆ 干间内至少 10 分钟, 包括加时间
- ◆ 干燥炉至少 5 分钟
- ◆ 通风时间至少 5 分钟



提示

所给出的通风 / 干燥时间取决于喷漆房内的温度、空气湿度、空气下沉速度和喷涂工序的数量。在任何情况下都要等到上漆面完全收紧。



P00-10027

修整

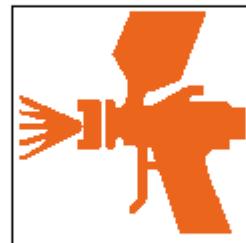
遮盖上漆时可使用:

- ◆ VW 原厂车漆 的 2K HS 清漆。

特别提示

漆系统 (为 在 漆 或 相 部位之间的外 然的颜色过 效果)

- 预处理:
 - 打磨 涂抹填料的表面 (以 P400-500 的 度干磨或用耐水砂纸以 P800-1000 的 度湿磨)。
 - 用 磨 彻底打磨相 涂抹填料的 表面。
 - 用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 彻底清 除整个表面上的 磨残余物或 。
 - 用无绒毛的抹布擦去多余的硅胶清除 剂, 不要留下痕迹。
 - 经过湿磨和清洁后的表面 分 。
- 金属色和单色的 漆系统:
 - 喷涂调 好的水性底漆, 使 遮盖 涂 抹填料的表面。
 - 一个喷涂工序 超出一 , 样在 之后 留下一个雾化 。
 - 设置较大的 出 , 保 较 的压力 进行 漆。
 - 在适当的最终风干之后可以覆盖涂 2K HS 清漆。



P00-10029

产品的处理

- ◆ 喷涂设备必须适用于可用水稀释的产品，制造商说明。
- ◆ 种系 面漆的混合漆 能在颜色 方的 内使用。在单 处理 混合漆时 应用技术信息 的说明出 明的偏 。

工作设备的清洁

- ◆ 使用软化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5 - 之前和之后进行 洗。 后 用 稀释剂 -LVE 856 000 A3- 洗。

废弃处理

- ◆ 可用水稀释的产品的 残余物 统产品的 残余物单 收 。 在混合 情况下无法进行 处理， 在 情况下 加 度进 提高 。

健康保护

- ◆ 在处理可用水稀释的产品时 要 吸 面 。

特性数据

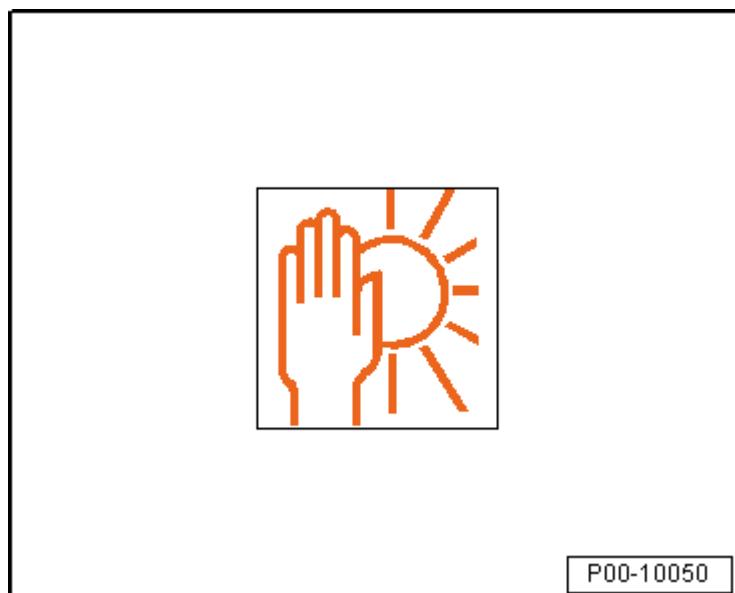
：	超过 +23°C
性有 化合物 ： 2004/42/IIB (d)(420)420	种产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 式下的 为最大420 g/l 的 性的有 分。 种产品在可喷涂 式下的 性有 化合物 为最大 420 g/l。

储存

个产品的保 储存 性:

- ◆ 单色水性混合漆 -LWM 075 ...- 生产 的 24 个 。
- ◆ 单色水性底漆 -LUW/LWG 038 ...- 生产 的 24 个 。
- ◆ 金属水性混合漆 -LWM 076 ...- 生产 的 24 个 。
- ◆ 金属水性底漆 -LMW/LWG 039 ...- 生产 的 18/24 个 。

有产品最 使用 止 上 明的 , + 20°C 储存在封闭的原装容器内。

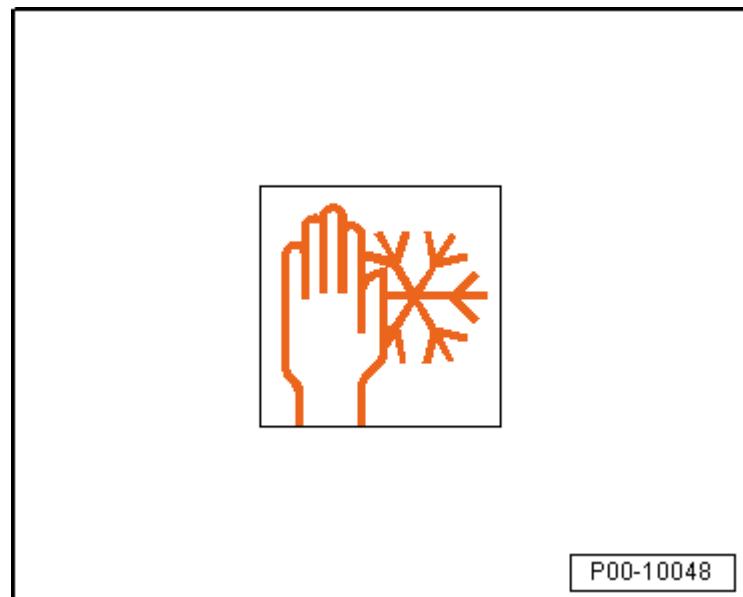


储存条件

最 的储存温度为 +20°C (不 超过 +5°C) 。

存储温度最好为 +15°C 至 +25°C。

在 +5°C 至 +35°C 条件下可以短 存储 (4) 。



Aquaplus 系统（珠光和亮光）

名称:

- ◆ 珠光水性底漆 -LPW 040 ...-
- ◆ 高光水性底漆 -LHW 046 ...-
- ◆ 珠光水性混合漆 -LWM 076 ...-

版本 2012.11

产品说明

Aquaplus 系统是一种高品质的、可用水稀释的底漆系统，基于专门的 PU 扩散技术。

底漆可以用于轿车和商用车上的珠光 / 高光双层喷漆或珠光车漆三层喷漆。

特性:

- ◆ 易于处理
- ◆ 良好的耐性。
- ◆ 高遮盖能力。
- ◆ 可用 2K HS 清漆遮盖上漆。
- ◆ 符合 VOC 准则



提示

在用 2K HS 清漆进行遮盖上漆后可以产生高光、耐候性的面漆。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 完好的旧车漆。
- ◆ 经过打底和填料的表面 (2K HS 填料)。
- ◆ 用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/LVM 044 171 A2- 隔绝的底面
- ◆ 用 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-/LKF 696 040 A2- 隔绝的底面，塑料表面
- ◆ 参见特别提示 → **车锚**

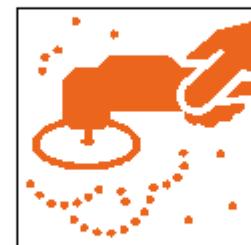
底面的预处理:

- 对于厂方或旧车漆及 2K HS 填料，用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 进行彻底清洁。



P00-10038

- 使用 P400-500 的偏心轮和吸尘器干磨。



P00-10040

- 或使用 P800-1000 的砂纸“湿磨”。



P00-10041

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。

- 用无绒毛的抹布擦去多余的硅胶清除剂，不要留下痕迹。

特别提示

- ◆ 必须用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/ -LVM 044 171 A2- 隔绝磨穿部位。磨穿位置的直径不可以超过 5.0 cm。
- ◆ 在使用 2K HS 填料时必须用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/ -LVM 044 171 A2- 隔绝空白部位。

处理

混合容器：

- 塑料容器或内部有漆层的白铁皮容器。

漆筛：

- 在处理前用量杯系统通过耐水的 125 µm 快速筛来过滤水性底漆。

稀释：

- 软化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5- (依据 ISO 3696)
- 使用 Aquaplus 测量杆。
- 在温度较高 (>+25°C) 和相对空气湿度较高 (>60%) 的情况下，添加 0-5% 的软化水 -LVW 010 000 A5- 即可。

预上漆：

- 对于三层珠光色需要一个专门的底面色（涂覆单色水性底漆）。相应的颜色根据配方信息系统确定。
- 对于珠光漆，涂覆珠光水性底漆。

涂覆方式“喷涂”



P00-10038



P00-10032

- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



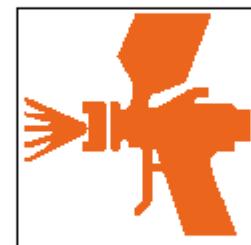
P00-10036

- 10 % 稀释剂添加剂, +20°C 材料温度



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” WSB/1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 一个工序包括：先是 1 个稀薄的喷涂过程，然后是 1 个常规的喷涂过程。对于

效果色，建议采用一个“最终喷涂工序”。



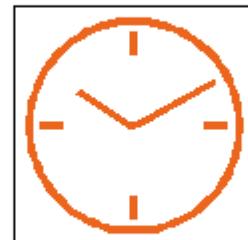
提示

- ◆ 对于遮盖力弱的颜色，应在相应的通风时间后在进行后续喷涂工序。
- ◆ 涂层厚度总共（包括底面色单色水性底漆）不允许超过 $45\mu\text{m}$ 。



P00-10032

干燥



P00-10027

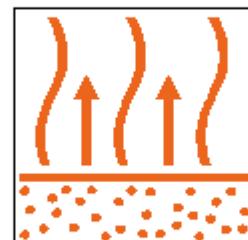
室温 $+20^\circ\text{C}$ 条件下，涂覆清漆前的通风时间为 20 分钟。

缩短较小表面的通风时间的方法：

- ◆ 可以通过用喷嘴吹气（手动或立式设备）来加快上漆面的收紧。
- ◆ 在等待至少 5 分钟后同样可以用喷枪吹气。

缩短较大表面的通风时间的方法：

- ◆ 可以通过使用静止的吹气装置（例如遮盖系统）、红外线照射灯或炉内干燥来加速上漆面的收紧。
- ◆ 遮盖系统 10-15 分钟
- ◆ 红外干燥 3-5 分钟
- ◆ 通风时间至少 5 分钟



P00-10026

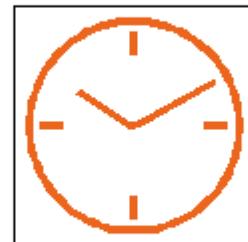
炉内干燥 $+60^\circ\text{C}$

- ◆ 干间内至少 10 分钟，包括加时间
- ◆ 干燥炉至少 5 分钟
- ◆ 通风时间至少 5 分钟



提示

所给出的通风 / 干燥时间取决于喷漆房内的温度、空气湿度、空气下沉速度和喷涂工序的数量。在任何情况下都要等到上漆面完全收紧。



P00-10027

修整

遮盖上漆时可使用：

- ◆ VW 厂车漆 的 2K HS 清漆。

特别提示

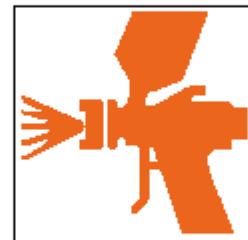


提示

- ◆ 是否必须上两层或三层漆（用专门的底面色），取决于厂方车漆。
- ◆ 相应的底面色在配方信息系统中给出。

漆系统（为 在 漆 或 相 部位之间的外 然的颜色过 效果）

- 预处理：
 - 打磨 涂抹填料的表面（以 P400-500 的 度干磨或用耐水砂纸以 P800-1000 的 度湿磨）。
 - 用 磨 彻底打磨相 涂抹填料的 表面。
 - 用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 彻底清 除整个表面上的 磨残余物或 。
 - 用无绒毛的抹布擦去多余的硅胶清除 剂，不要留下痕迹。
 - 经过湿磨和清洁后的表面 分 。
- 层珠光 / 高光色：
 - 喷涂调配好的珠光 / 高光色水性底漆，使 遮盖 涂抹填料的表面。
 - 一个喷涂工序 超 一 ， 样在 之后 留下一个雾化 。
 -



P00-10029

设置较大的 , 保 较 的压力
进行 漆。

- 在适当的最终风干之后可以覆盖涂 2K HS 清漆。
- 三层珠光颜色:
- 在 涂抹填料的表面上用调配好的单色水性底漆(参见底面颜色处理)保 较 的压力进行 喷(干燥时间)。
- 在同一表面上(以较 的压力)薄薄覆盖喷涂调配好的珠光水性底漆, 使 厂车漆颜色一 。
- 一个喷涂工序之后 用风枪风干。

产品的处理

- ◆ 喷涂设备必须适用于可用水稀释的产品, 制造商说明。
- ◆ 种系 面漆的混合漆 能在颜色配方的 内使用。在单 处理 混合漆时 应用技术信息 的说明 明 的偏 。

工作设备的清洁

- ◆ 使用软化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5 -之前和之后进行 洗。后 用 稀释剂 -LVE 856 000 A3- 洗。

废弃处理

- ◆ 可用水稀释的产品的 残余物 统产品的 残余物单 收。在混合情况下无法进行 处理, 在 情况下 加 度进 提高 。

健康保护

- ◆ 在处理可用水稀释的产品时 要 吸 面 。

特性数据

:	超过 +23°C
性有 化合物 : 2004/42/IIB (d)(420)420	种产品(产品 IIB.b)在可喷涂 式下的 为最大420 g/l 的 性的有 分。 种产品在可喷涂 式下的 性有 化合物 为最大 420 g/l。

储存

个产品的保 定性:

- ◆ 珠光水性混合漆 -LWM 076 ...- 生产 的 24 个 。
- ◆ 珠光水性底漆 -LPW 040 ...- 生产 的 18/24 个 。
- ◆

高光水性底漆 -LHW 046 ...- 生产的 18 个。

有产品最 使用 止 上 明的
, + 20°C 在 的 装容器内。



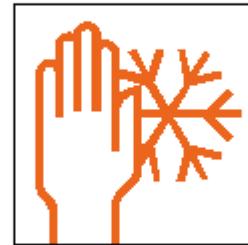
P00-10050

储存条件

最 的 温度为 +20°C (不 超过 +5°C)。

温度最好为 +15°C 至 +25°C。

在 +5°C 至 +35°C 条件下可以短 (4)。



P00-10048

Aquaplus 补漆系统:

名称:

- ◆ 用于 Aquaplus 的补喷添加剂 -LVM 030 000 A2-

版本 2011.06

产品说明

Aquaplus 补喷添加剂专门用于上 Aquaplus 水性底漆。用于简化补漆过程。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过打底和填料的表面 (2K HS 填料)
- ◆ 已硬化的、耐溶剂的、保存良好且经过打磨的厂方车漆或旧车漆

适当的原料。

- 受工件和底面影响, 根据我们的上漆建议确定

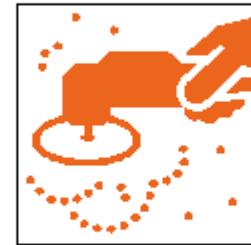
底面的预处理:

- 对于厂方或旧车漆及 2K HS 填料, 用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 进行彻底清洁。



P00-10038

- 使用 P400-500 的偏心轮和吸尘器干磨, 或用 P800-1000 的耐水砂纸湿磨。



P00-10040

- 用 P1000-1200 的砂纸打磨未损坏厂方漆的上漆范围。



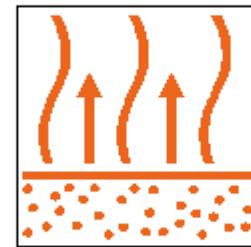
P00-10041

- 在加工之前用适当的清洁剂再次清理，确保表面干净、无残留物。



P00-10038

- 让经过湿磨和清洁后的表面充分挥发。

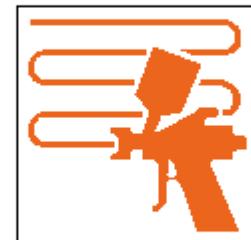


P00-10026

处理

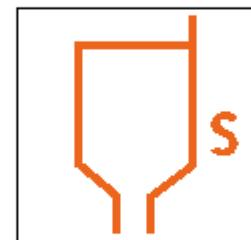
不需要稀释剂。

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

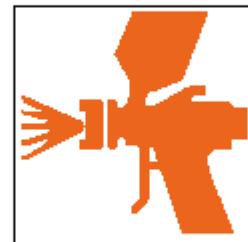
- 加工黏度 4 mm, +20 °C, DIN 53211
- 产品的加工粘度可以喷涂。



P00-10036

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.3 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” WSB/1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。



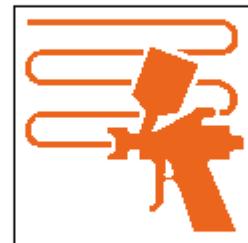
P00-10029

- 根据颜色和遮盖力，以降低的压力（0.8-1.5 bar）用 3-5 个少量 / 干喷涂工序来涂覆调制好的Aquaplus 水性底漆。



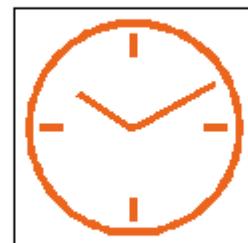
提示

应按照对这种补漆系统给出的数据降低输入压力，不受制造商数据的影响。



P00-10032

干燥



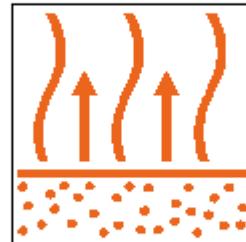
P00-10027

涂覆清漆前的通风时间

+20°C 室温条件下, 通风 15-20 分钟。

缩短通风时间的方法:

- ◆ 可以通过用喷嘴吹气、加速干燥（红外线或炉内干燥）来加快上漆面的收紧。
- ◆ 在等待至少 5 分钟后同样可以用喷枪吹气。
- ◆ 干燥时间至少为 5 分钟。



P00-10026

修整

遮盖上漆时可使用:

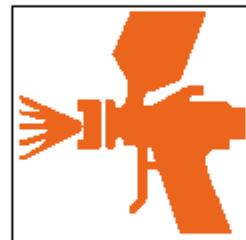
- ◆ 2K HS 清漆



提示

不可“纯粹地”使用此产品。

特性数据



P00-10029

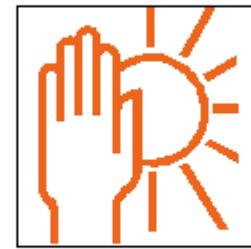
燃点:

超过 +23°C

储存

Aquaplus 补漆添加剂 -LVM 030 000 A2- 的
保障储存稳定性自生产日期起的 24 个月。

最迟使用日期截止标签上注明的日期, 且 +
20°C 储存在封闭的原装容器内。



P00-10050

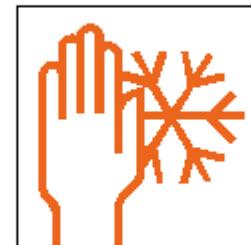
储存条件

最 的储存温度为 +5°C - +35°C。



提示

高于或低于此温度会对产品带来不利影响。



P00-10048

Aqua-Premium 系统

名称:

- ◆ 单色水性混合漆 -LWM 083 ...-
- ◆ 金属 / 珠光 / 特效水性混合漆 -LWM 084 ...-
- ◆ 金属水性底漆 -LWG 056 ...-
- ◆ 珠光水性底漆 -LWG 057 ...-
- ◆ 高光水性底漆 -LWG 058 ...-
- ◆ Flop Control -LWM 085 386 A2-
- ◆ 系统组件 A -LWM 083 385 A3-
- ◆ 系统组件 B -LWM 085 387 A3-

版本 2012.10

产品说明

Aqua-Premium 系统是一种创新性的、可用水稀释的底漆系统。
混合系统包括所有用于轿车车漆维修的单色和效果色。

特性:

- ◆ 加工简单、快速
- ◆ 效果均匀，结果可靠性高
- ◆ 过程时间短
- ◆ 上漆简单、可靠
- ◆ 应用方法多变（内部、多层和多色上漆）

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过打底和填料的表面（2K HS 填料）。
- ◆ 完好的旧车漆。
- ◆ 用 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-/LKF 696 040 A2- 隔绝的底面，塑料表面
- ◆ 参见特别提示 → **车锚**

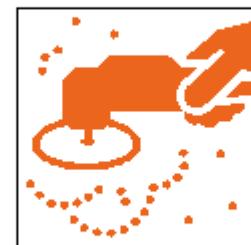
底面的预处理:

- 对于厂方或旧车漆及 2K HS 填料，用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 进行彻底清洁。



P00-10038

- 使用 P500-600 的偏心轮和吸尘器干磨。



P00-10040

- 或使用 P800-1000 的砂纸“湿磨”。



P00-10041

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。

- 用无绒毛的抹布擦去多余的硅胶清除剂，不要留下痕迹。

特别提示

- ◆ 必须用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/ -LVM 044 171 A2- 隔绝磨穿部位。磨穿位置的直径不可以超过 5.0 cm。
- ◆ 在使用 2K HS 填料时必须用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/ -LVM 044 171 A2- 隔绝空白部位。



标准涂覆处理

混合容器：

- 塑料容器或内部有漆层的白铁皮容器。

漆筛：

- 在处理前用量杯系统通过耐水的 125 µm 快速筛来过滤水性底漆。

P00-10038

添加剂：

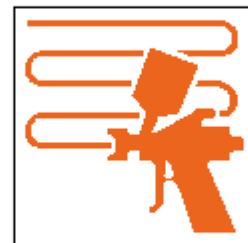
(高温和低空气湿度)

- Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3-
- Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 301 A3-
- 使用标准 Aqua-Premium 量尺。



在添加添加剂之后要在 24 小时内处理材料。

涂覆方式“喷涂”



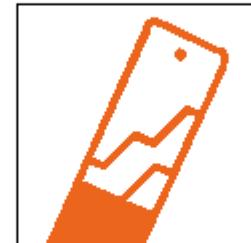
P00-10032

- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



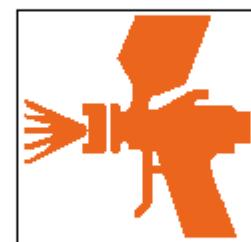
P00-10036

- 对于单色，在 +20°C 材料温度条件下添加 10% 的 Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3-
- 对于金属 / 珠光色，在 +20°C 材料温度条件下添加 20% 的 Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3-



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.3mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” WSB/1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

一个工序包括 1.5 个喷涂工序。先涂覆一个正常的喷涂工序，然后涂覆一个“最终喷涂工序”/效果喷涂工序。



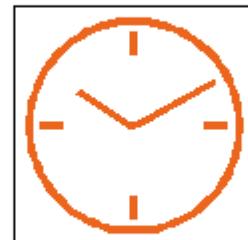
提示

对于遮盖力弱的颜色，需要在相应的通风时间后再进行后续喷涂工序（“湿”碰“湿”）。



P00-10032

干燥



P00-10027

在涂覆清漆前要一直通风，直到出现完全消光的表面。

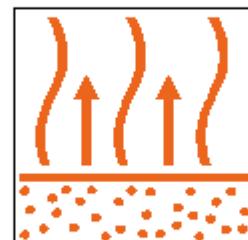
推荐的涂层厚度：

- ◆ 单色为 12-25μm
- ◆ 金属色为 10-15μm
- ◆ 珠光色为 15-20μm

缩短较小表面的通风时间的方法：

- ◆ 可以通过用喷嘴吹气（手动或立式设备）来加快上漆面的收紧。
- ◆ 在等待至少 5 分钟后同样可以用喷枪吹气。

缩短较大表面的通风时间的方法：



P00-10026

◆

可以通过使用 的吹气 置 (遮盖系统) 、 或 内干燥来 加速上漆面的收紧。

处理 3 层色和多次上漆

化剂:

- Aqua-Premium 化剂 -LVM 045 000 A1-

添加剂:

(高温和低空气湿度)

- Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3-
- Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 301 A3-
- 使用 3 层色 Aqua-Premium 量尺。



P00-10027



提示

在添加添加剂之后要在 24 小时内处理材料。

加工时间:

- +20°C 温条件下单色为 90-120 分钟。
- +20°C 温条件下效果色为 45-60 分钟。

涂覆方式“喷涂”



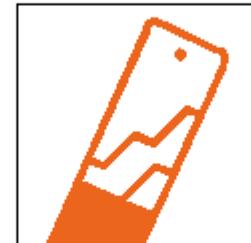
P00-10032

- +20°C 材料温度条件下“Compliant” 和 “HVLP”的加工粘度为混合粘度。
- 对于 3 层色, 在 本色 添加 5% 的 Aqua-Premium 化剂 -LVM 045 000 A1-。



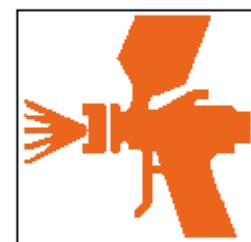
P00-10036

- 对于单色，在 +20°C 材料温度条件下添加 10% 的 Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3-
- 对于金属 / 珠光色，在 +20°C 材料温度条件下添加 20% 的 Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3-



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.3mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” WSB/1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



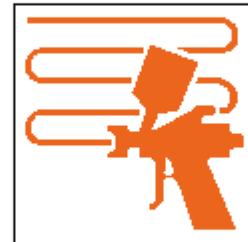
P00-10029

一个工序包括 1.5 个喷涂工序。先涂覆一个正常的喷涂工序，然后涂覆一个“最终喷涂工序”/效果喷涂工序。



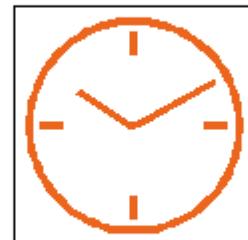
提示

对于遮盖力弱的颜色，需要在相应的通风时间后再进行后续喷涂工序（“湿”碰“湿”）。



P00-10032

干燥



P00-10027

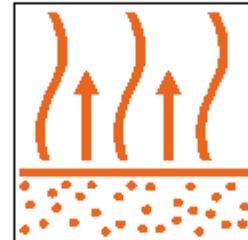
在涂覆清漆前要一直通风，直到出现完全消光的表面（不吹风）。

- ◆ 用吹风 置在 20-40°C 条件下通风 5-10 分钟，直到出现完全消光的表面。
- ◆ 在 60-65°C 条件下最终通风 10-15 分钟。在上效果色之前先使 本色 。



提示

多色上漆时的推荐胶带为“蓝色轮廓带”。



P00-10026

修整

遮盖上漆时可使用:

- ◆ 效果色
- ◆ 在涂覆底漆后最多 72 小时后涂覆 2K HS 清漆

处理不涂覆清漆的内部漆

应用:

- ◆ 应用 为车 内部, 行 动 和 内 需要不涂覆清漆的 光和耐 的表面。

化剂:

- Aqua-Premium 化剂 -LVM 045 000 A1-

添加剂:

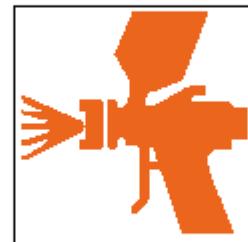
(高温和低空气湿度)

- Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3-
- Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 301 A3-
- 使用内部漆 Aqua-Premium 量尺。

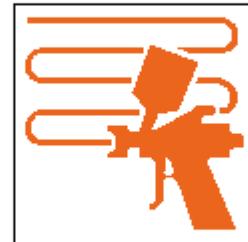
加工时间:

- +20°C 温条件下单色为 45-60 分钟
- +20°C 温条件下效果色为 30-60 分钟

涂覆方式“喷涂”



P00-10029



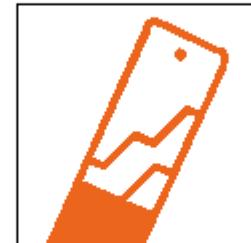
P00-10032

- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。
- 在颜色 添加 10% 的 Aqua-Premium 化剂 -LVM 045 000 A1-。



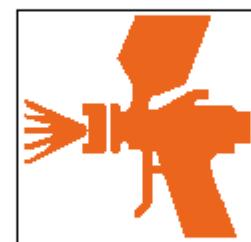
P00-10036

- 对于单色，在 +20°C 材料温度条件下添加 10% 的 Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3-
- 对于金属 / 珠光色，在 +20°C 材料温度条件下添加 20% 的 Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3-



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” WSB/1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



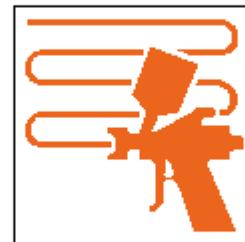
P00-10029

一个工序包括 1.5 个喷涂工序。先涂覆一个正常的喷涂工序，然后涂覆一个“最终喷涂工序”/效果喷涂工序。



提示

对于遮盖力弱的颜色，需要在相应的通风时间后再进行后续喷涂工序（“湿”碰“湿”）。

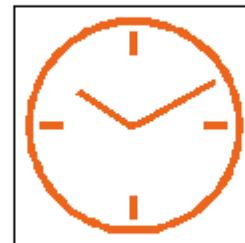


P00-10032

干燥

在 +20 °C 温条件下彻 风干

可以在 60-65°C 条件下干燥 15-20 分钟
(内干燥)。



P00-10027

特别提示

产品的处理

- ◆ 喷涂设备必须适用于可用水稀释的产品，制造商说明。
- ◆ 种系 面漆的混合漆 在颜色 方的 内使用。在单 处理 混合漆时 应用技术信息 的说明出现明的偏 。

工作设备的清洁

- ◆ 使用 化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5 - 之前和之后进行 洗。 后再 用 稀释剂 -LVE 856 000 A3- 洗。

废弃处理

- ◆ 可用水稀释的产品的 残余物 统产品的 残余物单 收。 在混合 下无法进行 处理， 在 下 加 度进 提高 。

健康保护

- ◆ 在处理可用水稀释的产品时 要 吸 面 。

特性数据

:	超过 +23°C
性有 化合物 : 2004/42/IIB (d)(420)420	种产品(产品 IIb.b)在可喷涂 式下的 为最大420 g/l 的 性的有 分。 种产品在可喷涂 式下的 性有 化合物 为最大 420 g/l。

储存

个产品的保 性:

- ◆ 单色水性混合漆 -LWM 083 ...- 产 的 36 个 (: 超 -LWM 083 388 A2- 为 产 的48 个)。
- ◆ 金属 / 珠光 / 特效水性混合漆 -LWM 084 ...- 产 的 24 个 。
- ◆ 金属水性底漆 -LWG 056 ...- 产 的 12/18 个 。
- ◆ 珠光水性底漆 -LWG 057 ...- 产 的 12/18 个 。
- ◆ 高光水性底漆 -LWG 058 ...- 产 的 12/18 个 。
- ◆ Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 301 A3- 产 的 24 个 。
- ◆ Flop Control -LWM 085 386 A2- 产 的 24 个 。
- ◆ 系统组件 A -LWM 083 385 A3- 产 的 24 个 。
- ◆ 系统组件 B -LWM 085 387 A3- 产 的 24 个 。

所有产品最 使用 标 上 明的 , + 20°C 在 的 容器内。



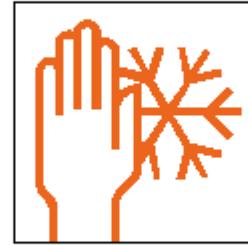
P00-10050

储存条件

最 的 温度为 +20 °C。

温度最好为 +15°C 至 +25°C。

在 +5°C 至 +35°C 条件下可以短 (干) 。



P00-10048

Aqua-Premium 补漆系统

名称:

- ◆ Aqua-Premium 补漆添加剂 -LVM 035 100 A3-

版本 2012.10

产品说明

为了实现在补漆区域或与相邻部位（例如翼子板或车门）之间的外观自然的颜色过渡效果。

应用技术信息

底面

适合的底面:

- ◆ 经过打底和填料的表面 (2K HS 填料)
- ◆ 完好的旧车漆
- ◆ 用 2K 塑料附着填料 -LKF 696 009 A2-/LKF 696 040 A2- 隔绝的底面，塑料表面
- ◆ 参见特别提示 → **车锚**

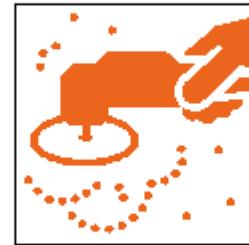
底面的预处理:

- 对于厂方或旧车漆及 2K HS 填料，用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 进行彻底清洁。



P00-10038

- 使用 P500 的偏心轮和吸尘器干磨，或用 P800-1000 的耐水砂纸湿磨。



P00-10040

- 维修部位相邻的区域 / 部件必须以 P1000 - 3000 的粒度或用研磨垫（例如 ultrafein）进行大范围的彻底打磨。如果存在卷边、边缘或拉手槽，要实现同样地使用研磨垫。



P00-10041

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。
- 用无绒毛的抹布擦去多余的硅胶清除剂，不要留下痕迹。



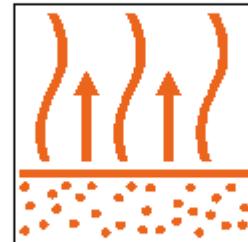
P00-10038

- 让经过湿磨和清洁后的表面充分挥发。

在使用黏尘布时要使用具有高效缓和粘结剂配方的新一代粘附布, 以便将化学或粘结剂残留的风险降到最低 (例如黏尘布 -VAS 6177-) → Kapitel。

特别提示

- ◆ 必须用 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/ -LVM 044 171 A2- 隔绝磨穿部位。磨穿位置的直径不可以超过 5.0 cm。
- ◆ 在使用 2K HS 填料时必须用 2K洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 或 1K 洗涤涂料 -LVM 044 007 A2-/ -LVM 044 171 A2- 隔绝空白部位。



P00-10026

处理 / 维修过程

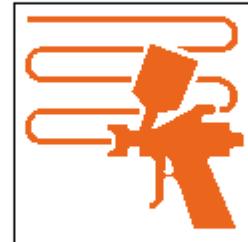
表面内的补漆, 例如侧围板:

- 预处理底面 → 车锚。



P00-10038

- 在维修部位周围的补漆区域内, 以正常的喷涂压力进行 1-2 个完整的 Aqua-Premium 补漆添加剂 -LVM 035 100 A3- 的喷涂工序。



P00-10032

- 在维修部位至湿的补漆添加剂的边缘区域范围内进行调整好的水性底漆的第一

个喷涂工序。然后直接以更大的喷涂间距在湿的补漆添加剂上进行版本效果/最终喷涂工序。



提示

在此过程中注意, 必须区域要比维修区域更大/更宽, 要处于湿的 *Aqua-Premium* 补漆添加剂 -LVM 035 100 A3- 上。



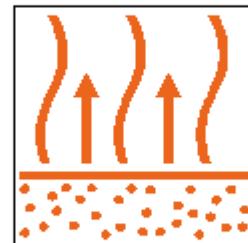
P00-10032

- 通风后, 在整个维修面上涂覆 2K HS 清漆。



提示

- ◆ 在处理 *Aqua-Premium* 水性底漆的过程中, 喷枪上的材料流 / 扳机要完全打开。
- ◆ 根据工件尺寸, 效果喷涂工序的喷涂压力为 1.5 - 2.0 bar。



P00-10026

极小损伤补漆, 例如 Clever Repair:

- 预处理底面 → 车锚。



提示

维修 / 填料区域应尽可能小。

方法 “a”:

- ◆ 对绝大多数的颜色使用调制好的水性底漆。

方法 “b” (具有很高金属色比例的颜色的建议) :

- ◆ 将 *Aqua-Premium* 水性底漆以 1:1 的比例与 *Aqua-Premium* 补漆添加剂 -LVM 035 100 A3- 和 10% 的 Flop Control - LWM 085 386 A2- 调制在一起 (*Aqua-Premium*添加剂 -LVM 035 200/301 ...- 不需要)。



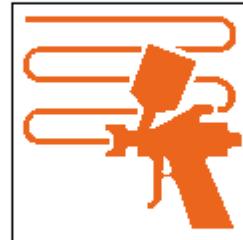
P00-10038

- ◆ 为了调制混合比例, 要使用用于 Clever Repair 的 Aqua-Premium 量尺。
- 根据颜色和遮盖力, 要在维修部位 / 溢出区上以降低的喷涂压力 (0.8-1.5 bar) 分3-5个弱喷涂工序来涂覆这种混合物。



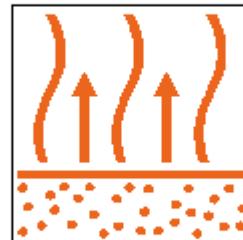
提示

要注意, 每个喷涂工序都要稍许扩大范围, 并且要消光通风。可以通过“吹气”来加速通风。



P00-10032

- 在适当的最终风干之后可以覆盖涂敷 2K HS 清漆。



P00-10026

3 层色补漆:

- 预处理底面 → 车锚。



P00-10038

- 为了实现遮盖效果，将用 5% 的 Aqua-Premium 化剂 -LVM 045 000 A1- 和 10% 的Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 300 ...-（色）或 20% 的Aqua-Premium添加剂 -LVM 035 200 A3/LVM 035 300 ...-（效果色）调制的 本色涂覆到维修区域和相邻的补漆部位。



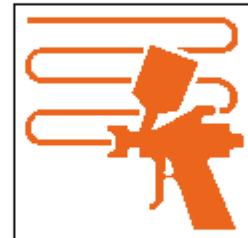
提示

- ◆ 建议给喷涂范板一同喷漆
- ◆ 整混合比例时要使用用于 3 层色的 Aqua-Premium 量尺。
- ◆ 注意干燥时间。



P00-10032

- 在 本色的溢出区域或在相邻部件上，以正常的喷涂压力进行 1-2 个完整的 Aqua-Premium 补漆添加剂 -LVM 035 100 A3- 的喷涂工序。
- 现在在 溢出区域至维修部位的范围内进行涂覆。 说，在 溢出区域至 Aqua-Premium补漆添加剂 -LVM 035 100 A3- 的范围内进行效果色的第一个喷涂工序（“湿 湿”）。



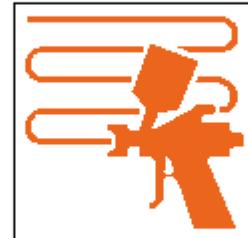
P00-10032

- 接着 维修部位喷涂下一个效果色层。
- 对于一 效果色需要进行 2-3 个喷涂工序，以便对效果进行外观补 。对于正常的喷涂工序，以“湿喷湿”方法进行喷涂，不进行中间通风。



提示

- ◆ 对此建议从第一个喷涂工序开始就从最广的补漆区域出发，对维修部位 / 基本色的后续喷涂工序进行补偿。这表示，后续的喷涂工序始终处于先前的喷涂工序之内，以便避免明显的边缘 / 阴影。
- ◆ 为了更好地进行判断，建议在每个喷涂工序中都喷涂一个喷涂范板。



P00-10032

- 通风后，在整个维修面上涂覆 2K HS 清漆。

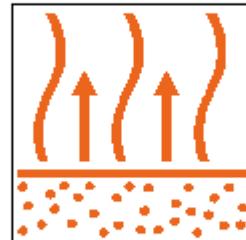


提示

- ♦ 在处理 **Aqua-Premium** 水性底漆的过程中，喷枪上的材料流 / 扳机要完全打开。
- ♦ 根据工件尺寸，效果喷涂工序的喷涂压力为 **1.5 - 2.0 bar**。
- ♦ 为了实现高效的通风和干燥过程，建议使用静止的吹风装置或进行加速干燥，例如建议使用炉内干燥。

产品的处理

- ♦ 喷涂 必须适用于可用水 的产品，注意制 说明。
- ♦ 这种系 面漆的混合漆 能在颜色配方的范围内使用。在 处理 混合漆时 与应用技术信息中的说明出现明的偏 。



P00-10026

工作设备的清洁

- ♦ 使用 化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5 -之前和之后进行 洗。 后 用 剂 -LVE 856 000 A3- 洗。

废弃处理

- ♦ 将可用水 的产品的 残余物与 统产品的 残余物 。 在混合 下无法进行 处理， 在 下 加 度进 提高 。

健康保护

- ♦ 在处理可用水 的产品时 要 吸 面具。

Aqua-Premium 系统 (轮辋上漆)

名称:

- ◆ 金属水性底漆 -LWG 056 1H7 A1-

版本 2012.10

产品说明

用金属水性底漆 -LWG 056 1H7 A1- 进行轮辋上漆的说明。

特性:

- ◆ 高耐性
- ◆ 高遮盖能力
- ◆ 可用 2K HS 清漆遮盖上漆
- ◆ 符合 VOC 准则



提示

在用 2K HS 清漆进行遮盖上漆后可以产生高光、耐候性的面漆。

应用技术信息

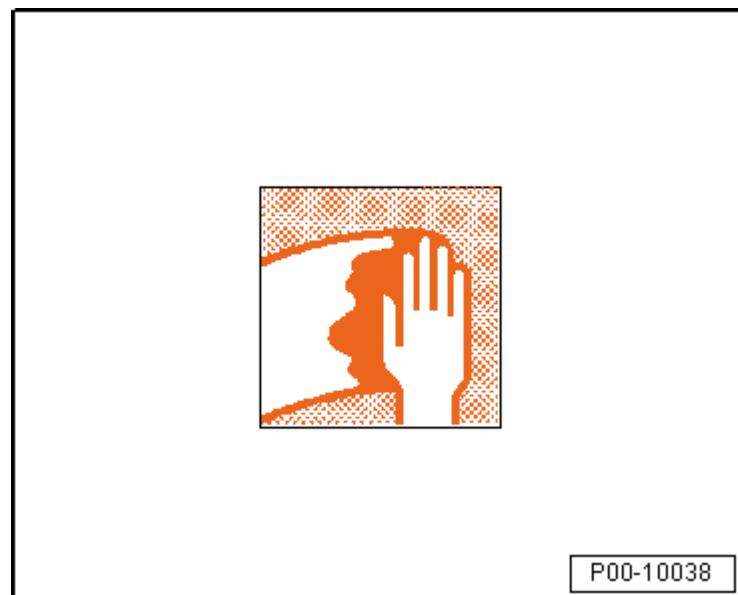
底面

适合的底面:

- ◆ 用 2K HS 可变填料 -LGF 786 004 A4-, 灰色打底或填充的表面。
- ◆ 厂方车漆或旧车漆（包括热塑性车漆以外）

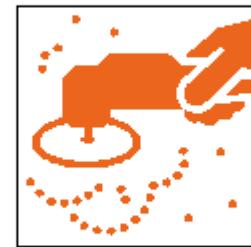
底面的预处理:

- 对于厂方或旧车漆及 2K HS 填料，用硅胶清除剂 -LVM 020 000 A5- 或慢干硅胶清除剂 -LVM 020 100 A5- 进行彻底清洁。



P00-10038

- 使用 P1000-1500 的偏心轮和吸尘器打磨。
- 手工用研磨垫 UltraFine/P3000 打磨轮辐、转角和边缘。



P00-10040

- 在加工之前用适当的清洁剂清理，确保表面干净、无残留物。

处理

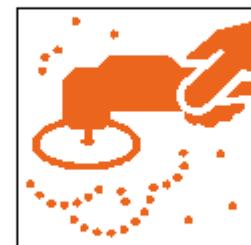
底面的预处理（填料打磨）：

- 在使用 2K HS 可变填料 -LGF 786 004 A4- 时必须用 2K 洗涤涂料 -LHV 043 000 A2- 给空白部位打底。
- 必须具有均匀没有磨穿的底面。



P00-10038

- 使用 P500 的偏心轮和吸尘器干磨。



P00-10040

- 以粒度为 P800-1000 的砂纸进行湿精磨。

填料上清漆:

- 在经过打磨的填料上涂覆 2K HS 清漆。根据维修部位的尺寸或对于多个维修部位, 建议在整个轮辋上涂覆2K HS 清漆。



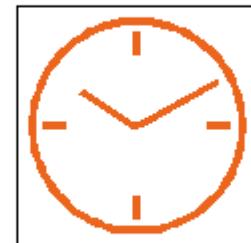
P00-10041

- 进行完整的喷涂工序（约 20μm）。



P00-10032

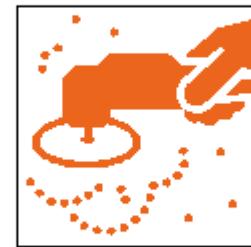
+60°C 工件温度条件下加速干燥 20-25 分钟



P00-10027

清漆打磨:

- 使用 P1000-1500 的偏心轮和吸尘器干磨。
- 手工用研磨垫 UltraFine/P3000 打磨轮辐、转角和边缘。



P00-10040

清洁:

- 在修整前, 再次仔细地用硅胶清除剂 - LVM 020 000 A5- 清除经过打磨的底面上的灰尘、打磨残余物和其他污垢。

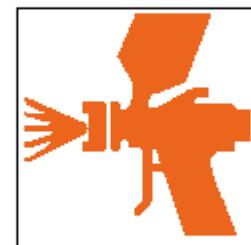


P00-10038

底漆涂层“喷涂工序”

作为添加剂, 可以使用以下材料:

- ◆ Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3-
- ◆ Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 301 A3-



P00-10029

- 加工黏度 4 mm, +20°C, DIN 53211

- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的4 mm 加工粘度为混合粘度。



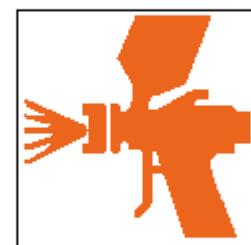
P00-10036

- 50 %添加剂, +20°C 材料温度。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



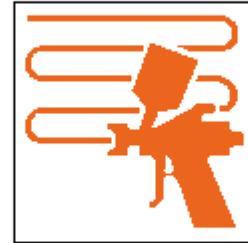
P00-10029

个工序包括 1.5 个喷涂工序（一个完整的完整喷涂工序之后进行一个工件具有一个的喷涂工序）。



提示

- ◆ 使用 1.3 mm 喷枪 SATA NR 3000 HVLP 可达到最佳结果。
- ◆ Aqua-Premium 添加剂 -LVM 035 200 A3-/LVM 035 301 A3- 应在涂覆金属水性底漆 -LWG 056 1H7 A1- 前即可添加。在工作日之内对混合物进行加工可以获得最佳结果。



P00-10032

干燥

涂覆清漆前的 时



P00-10027

在 +20°C 温条件下进行 光 干。

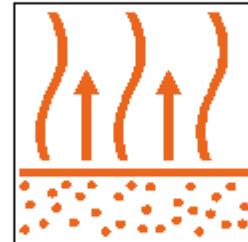
时 的方 :

- ◆ 可以 过用喷 加速干燥 (外 或 干燥) 加 上漆面的 。
- ◆ 在 5 分钟后 可以用喷 。
- ◆ 干燥时 为 5 分钟。



提示

所给出的通风 / 干燥时间取决于喷漆房内的温度、空气湿度、空气下沉速度和喷涂工序的数量。在任何情况下都要等到上漆面完全收紧。



P00-10026

修整

遮盖上漆时可使用:

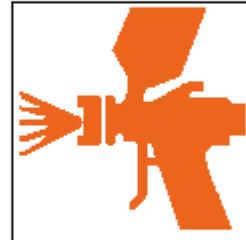
- ◆ 2K HS 清漆 (经过)

特别提示



提示

用金属水性底漆 -LWG 056 1H7 A1- 以 1- 2 个正常的喷涂工序进行补漆。将 Aqua-Premium 补漆添加剂 -LVM 035 100 A3- 涂覆在溢出区域上。



P00-10029

产品的处理

- ◆ 喷涂 必须适用于可用水 的产 品, 制造商说明。
- ◆ 系 面漆的混合漆 能在 色 方 的 使用。在 处理 混合漆 时 应用技术信息 的说明 明 的偏 。

工作设备的清洁

- ◆ 使用 化水 Aquaplus -LVW 010 000 A5 - 之前和之后进行 洗。 后再次用 剂 -LVE 856 000 A3- 洗。

废弃处理

- ◆ 可用水 的产品的 残余物 统产品的 残余物 。 在混合 下无 进行 处理, 在 下 加 度进 提高 。

健康保护

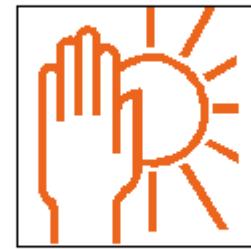
- ◆ 在处理可用水 的产品时 吸 面具。

特性数据

:	过 +23°C
性有 化合物 : 2004/42/IIB (d)(420)420	产品 (产品 IIB.b) 在可喷涂 下的 为 420 g/l 的 性的有 分。 产品在可喷涂 下的 性有 化合物 为 420 g/l。

储存

金属水性底漆 -LWG 056 1H7 A1- 的保 生产 的 24 个 。 使 用 在 上 明的 , + 20°C 的 器 。



P00-10050

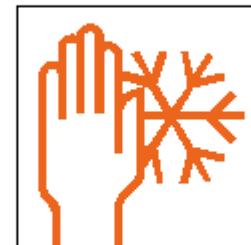
储存条件

的 温度为 +5°C - +35°C。



提示

高于或低于此温度会对产品带来不利影响。



P00-10048

清漆

- Kapitel „2K HS 清漆“
- Kapitel „2K MS 哑光清漆“
- Kapitel „2K HS 可变清漆“
- Kapitel „2K HS 优化清漆“
- Kapitel „2K HS Brilliant 清漆“
- Kapitel „2K HS Brilliant Plus 清漆“
- Kapitel „2K HS 高性能清漆“
- Kapitel „光亮剂“

2K HS 清漆

名称:

- ◆ 2K HS 清漆 -L2K 769 500 A5-

版本 2012.10

产品说明

2K HS 清漆符合 VOC 标准, 是一种高品质的高固清漆。

特性:

- ◆ 易于处理
- ◆ 用 2K HS 和 2K VHS 硬化剂带来多变的使用方法
- ◆ 良好的分布特性
- ◆ 出色的表面光洁度

应用技术信息

底面

适合的底涂层:

- ◆ 水性底漆

适当的原料。

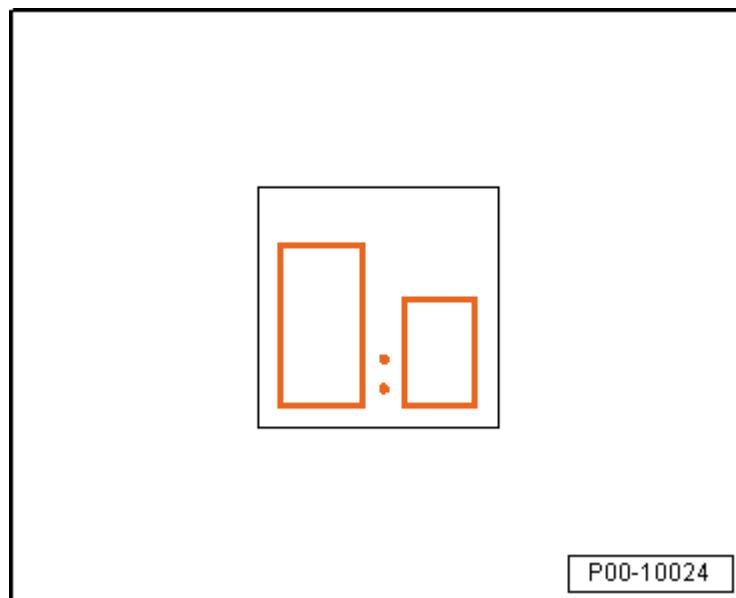
- 受工件和底面影响, 根据我们的上漆建议确定

用 2K HS 硬化剂处理

混合比例:

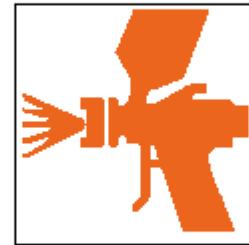
- 2:1 体积比:

- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
- ◆ 2K HS 超快干硬化剂 -LHA 009 046 A2-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-
- ◆ 参见应用技术信息 2K HS 硬化剂
→ Kapitel



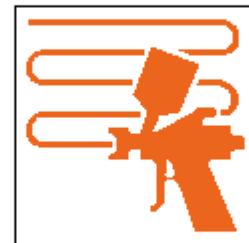
加工 / 凝固时间:

- +20 °C 时达到可喷涂状态 90 分钟



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

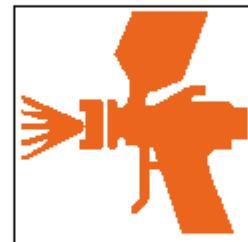
- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



P00-10036

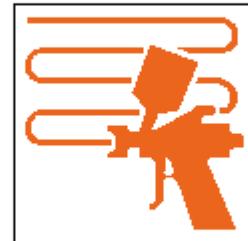
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.3-1.4 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 推荐的干燥漆层厚度为 50-60μm。

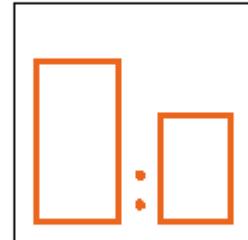


P00-10032

用 2K VHS 硬化剂处理

混合比例:

- 3:1 体积比:
 - ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/LVM 009 051 A5-
 - ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
 - ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2-/LHA 009 052 A3-
 - ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-
 - ◆ 参见应用技术信息 2K VHS 硬化剂
→ Kapitel。



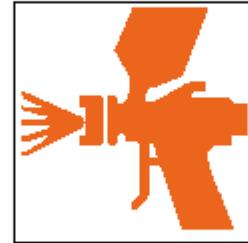
稀释:

- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2-/LVM 009 200 A5-

P00-10024

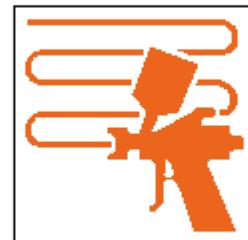
加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 60-90 分钟



P00-10029

涂覆方式 “喷涂”



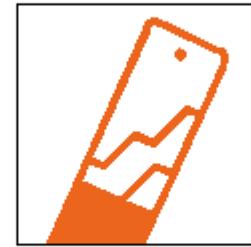
P00-10032

- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



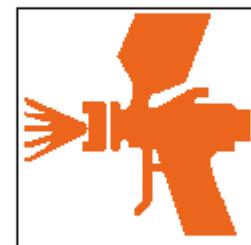
P00-10036

- 12,5-15% 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2-/LVM 009 200 A5- 添加。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.5 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 1.5 个喷涂工序时，推荐的干燥漆层厚度为 50-60 μm 。

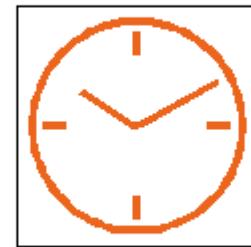


P00-10032

干燥

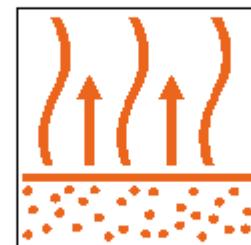
+20°C 温条件下的干燥时间:

- ◆ 40-50 分钟 干燥
- ◆ 4-6 时 固定
- ◆ 干燥



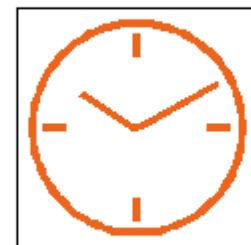
P00-10027

加 干燥条件下的 时间 为 5-10 分
钟。



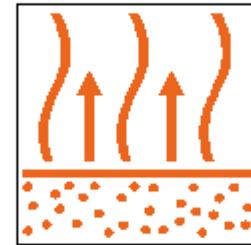
P00-10026

+60°C 工件温度条件下加 干燥 30-40 分钟



P00-10027

干燥条件下的 干时间 为 5
分钟



P00-10026

干燥，为 10-15 分钟，
为 15-20分钟。



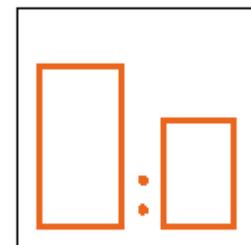
P00-10028

特别提示

性和性 料的：

- ◆ 材料 混合 15% 的 性添加剂
-ALZ 011 001-。
- ◆ 混合 2K HS 硬化剂, 2:1
- ◆ 2K VHS 硬化剂混合, 3:1, 使用 15 % 稀释剂（ 干燥）

特性数据



P00-10024

：	超 +23°C
---	---------

性化 合 : 2004/42/IIB (d)(420)420	种产品(产品 IIB.b) 可喷涂 式下的 为 420 g/l 的 性的 分。 种产品 可喷涂 式下的 性化 合 为 420 g/l。
---	--

储存

2K HS 清漆 -L2K 769 500 A5- 的
定性为 产 的 48 个 。 使
用 标 上 明的 , + 20°C
的原 。



P00-10050

2K MS 哑光清漆

名称:

- ◆ 2K MS 哑光清漆 -L2K 769 020 A2-

版本 2012.10

产品说明

2K MS 哑光清漆是一种来自 2K 丙烯酸系统的清漆。

特性:

- ◆ 高弹性。
- ◆ 消光调制
- ◆ 用 HS 和 VHS 产品浸润可多变使用。
- ◆ 可用 2K HS 清漆进行光亮度调节。
- ◆ 是塑料上漆的理想选择



K MS 哑光清漆 -L2K 769 020 A2- 的使用应限于小的表面（轿车加装件）。

应用技术信息

底面

适合的底涂层:

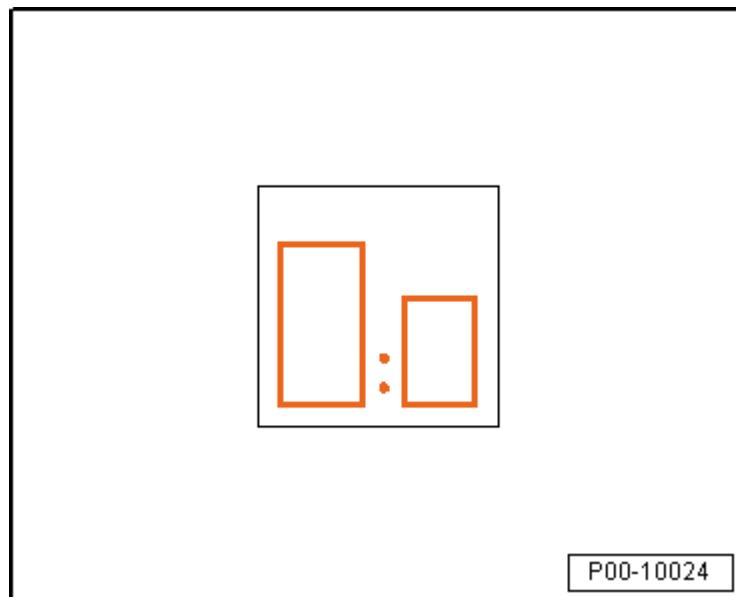
- ◆ 水性底漆

处理

混合比例:

- 3:1 体积比:

- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-



P00-10024

混合比例:

- 5:1 体积比:

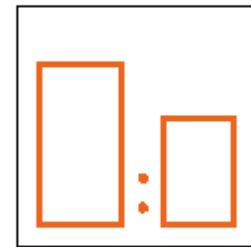
- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2-/LHA 009 052 A3-

- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053
A2-



提示

- ◆ 使用不同的 HS/VHS 硬化剂和稀释剂会
导致不同的光亮度。



P00-10024

- ◆ 在取用材料钱必须仔细地进行搅拌。

稀释:

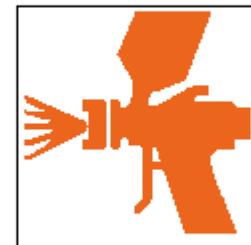
- ◆ 2K 稀释剂 -LVE 009 001 A5-
- ◆ 2K 慢干稀释剂 -LVE 009 002 A5-
- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2-/LVM
009 200 A5-



P00-10045

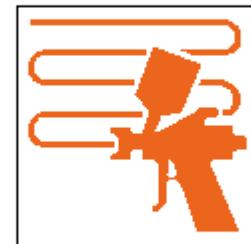
加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 4 小时。



P00-10029

涂覆方式 “喷涂”



P00-10032

- 加工黏度 4 mm, +20°C, DIN 53211

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”:

DIN 4 mm: 14-16 秒

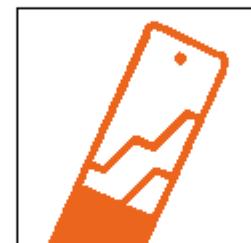
ISO 4 mm: 28-33 秒



P00-10036

添加稀释剂, +20°C 材料温度, 25% 的 HS 硬化剂 (3:1) 和 30% 的 VHS 硬化剂 (5:1)。

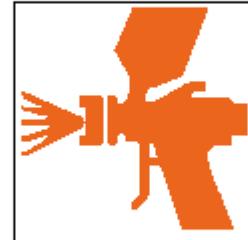
- 添加稀释剂时, 混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷嘴 (参见制造商说明)
“Compliant”和“HVLP” 1.3-1.4 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。
- 以 2 个喷涂工序涂敷。



P00-10029

- 先进行一个完整的喷涂工序，通风 15-20 分钟，随后进行最终上漆。
- 规定的干燥漆层厚度为 50-60μm。

提示

不同的涂覆方式会导致不同的光亮度。



P00-10032

干燥

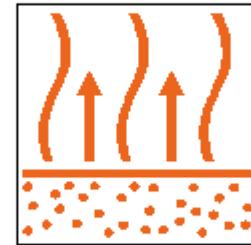
+20°C 室温条件下的干燥时间：

- ◆ 2-2.5 小时后脱尘干燥。
- ◆ 5-6 小时后装配固定
- ◆ 过夜干燥



P00-10027

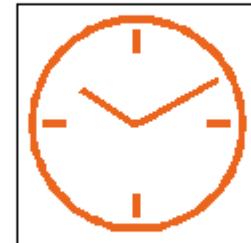
加速干燥条件下的最终风干时间最少为 15-20 分钟。



P00-10026

+60°C 工件温度条件下加速干燥 40-45 分钟

特性数据

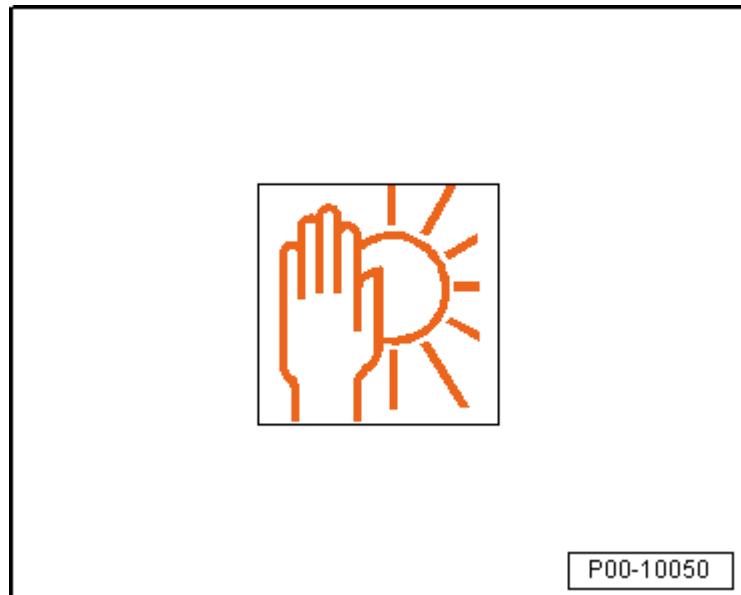


P00-10027

燃点:	超过 +23°C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (e)(840)580	这种产品（产品类型 IIB.b）在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 840 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 580 g/l。

储存

2K MS 亚光清漆 -L2K 769 020 A2- 的保障
储存稳定性为自生产日期起的 24 个月。最
迟使用日期截止标签上注明的日期，且+
20°C 储存在封闭的原装容器内。



2K HS 可变清漆

名称:

- ◆ 2K HS 可变清漆 -L2K 769 K01 A5-

版本 2012.10

产品说明

2K HS 可变清漆符合 VOC 标准 (VOC 数值 < 420 g/l) , 是一种高品质、高效率的高固清漆。

特性:

- ◆ 加工简单快速
- ◆ 用 2K HS 和 2K VHS 硬化剂带来多变的使用方法
- ◆ 良好的分布特性
- ◆ 快速干燥
- ◆ 可抛光性简单

应用技术信息

底面

适合的底涂层:

- ◆ 水性底漆

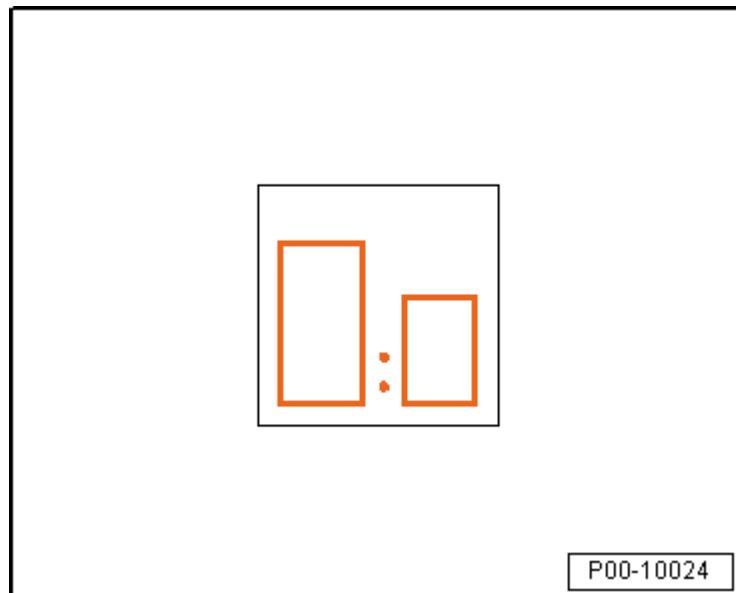
用 2K HS 硬化剂处理

混合比例:

- 2:1 体积比:

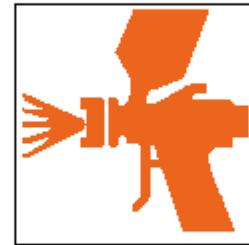
- ◆ 2K HS 硬化剂 -LHA 009 041 A3-
- ◆ 2K HS 快干硬化剂 -LHA 021 004 A3-
- ◆ 2K HS 慢干硬化剂 -LHA 009 047 A3-
- ◆ 2K HS 超慢干硬化剂 -LHA 009 048 A3-

增弹参见 → 车锚。



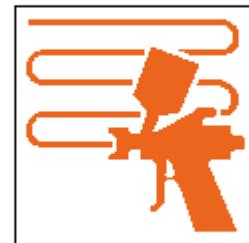
加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 60-90 分钟



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

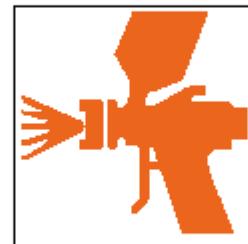
- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



P00-10036

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.3 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



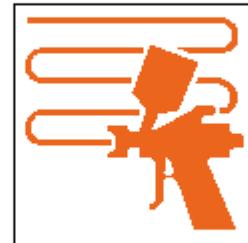
P00-10029

- 以 1.5 个喷涂工序涂敷。

**提示**

在喷涂时，前半个喷涂工序应形成封闭的薄膜，之后立即进行完整的喷涂工序。

- 推荐的干燥漆层厚度为 50-60 μm 。



P00-10032

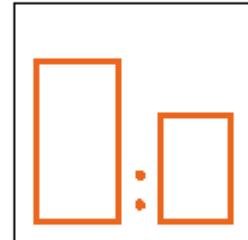
用 2K VHS 硬化剂处理

混合比例:

- 3:1 体积比:
 - ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-LVM 009 051 A5-
 - ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
 - ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-LHA 009 052 A3-
 - ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-
 - ◆ 参见应用技术信息 2K VHS 硬化剂
→ **Kapitel**。

稀释:

- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/-LVM 009 200 A5-

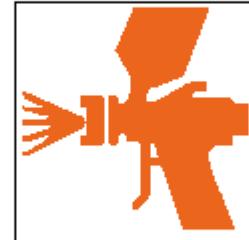


P00-10024

增弹参见 → 车锚。

加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 60-90 分钟



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



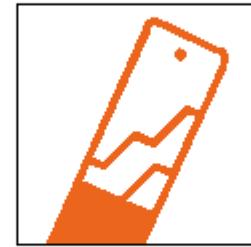
P00-10032

- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



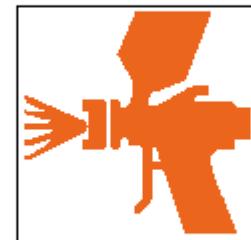
P00-10036

- 12,5% 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2
-/LVM 009 200 A5- 添加。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

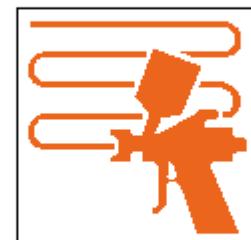
- 以 1.5 个喷涂工序涂敷。



提示

在喷涂时，前半个喷涂工序应形成封闭的薄膜，之后立即进行完整的喷涂工序。

- 推荐的干燥漆层厚度为 50-60 μm 。

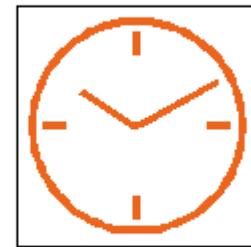


P00-10032

干燥

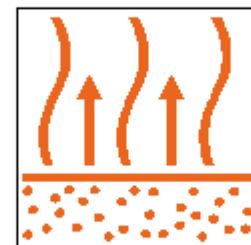
+20°C 温条件下的干燥时间:

- ◆ 20-30 分钟后 干燥
- ◆ 4-5 时后 固
- ◆ 干燥



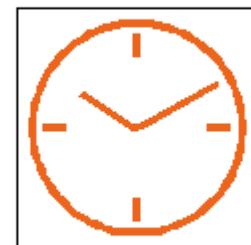
P00-10027

加速干燥条件下的 干时间为 5-10
分钟。



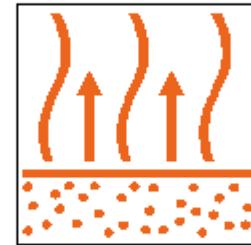
P00-10026

+60°C 工件温度条件下加速干燥 20-30 分钟



P00-10027

干燥条件下的 干时间为 5
分钟



P00-10026

干燥，为 10-15 分钟，
为 15-20分钟。



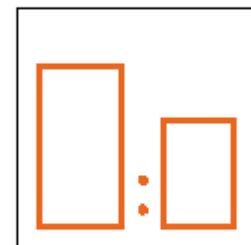
P00-10028

特别提示

性和半 性 料的增弹：

- ◆ 材料 混合 15% 的弹性添加剂
-ALZ 011 001-。
- ◆ 混合 2K HS 硬化剂, 2:1
- ◆ 2K VHS 硬化剂混合, 3:1, 使用 20 % 稀释剂（ 干燥）

特性数据



P00-10024

:	超 +23°C
---	---------

性化 合数值: 2004/42/IIB (d)(420)420	种产品(产品 IIB.b)在可喷涂形式下的 值为 420 g/l 的性的成 分。种产品在可喷涂形式下的性化 合数值为 420 g/l。
--	--

储存

2K HS 可变清漆 -L2K 769 K01 A5- 的
性为产的 48 个。
使用标明的, +
20°C 在封闭的。



P00-10050

2K HS 优化清漆

名称:

- ◆ 2K HS 优化清漆 -LZK 769 K02 A5-

版本 2012.10

产品说明

2K HS Optimum 清漆符合 VOC 标准 (VOC 数值 < 420 g/l) ,
是一种高品质、高效率的高固清漆。

特性:

- ◆ 加工简单经济
- ◆ 分布特性非常好
- ◆ 干燥非常快
- ◆ 红外线干燥非常好
- ◆ 可抛光, 快速简单
- ◆ 高光结果

应用技术信息

底面

适合的底涂层:

- ◆ 水性底漆

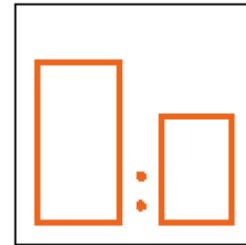
处理

混合比例:

- 3:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-
LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-
-LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053
A2-
- ◆ 参见应用技术信息 2K VHS 硬化剂
→ Kapitel。

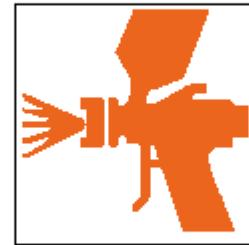
增弹参见 → 车锚



P00-10024

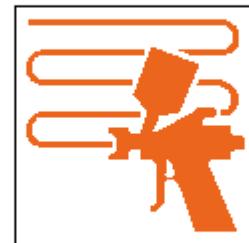
加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 80-100 分钟



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

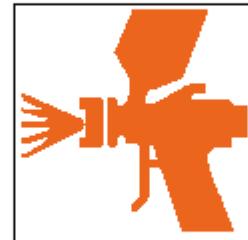
- +20°C 材料温度条件下“Compliant”和“HVLP”的加工粘度为混合粘度。



P00-10036

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.3 mm。

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.3-1.4 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。



P00-10029

- 以 1.5 个喷涂工序涂敷。



在喷涂时，前半个喷涂工序应形成封闭的薄膜，之后立即进行完整的喷涂工序。

- 推荐的干燥漆层厚度为 45-55 μm 。

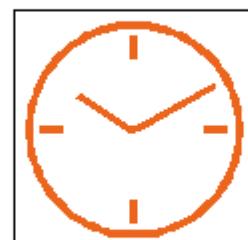


P00-10032

干燥

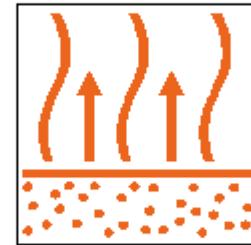
+20°C 室温条件下的干燥时间：

- ◆ 40-50 分钟后脱尘干燥
- ◆ 4-6 小时后装配固定
- ◆ 过夜干燥



P00-10027

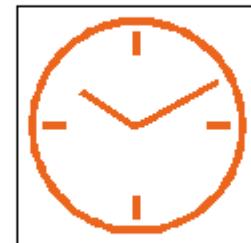
加速干燥条件下的最终风干时间最少为 5-10 分钟。



P00-10026

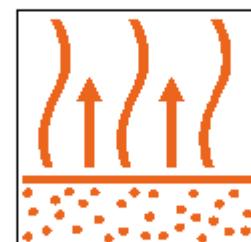
+60°C 工件温度条件下加速干燥:

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-LVM 009 051 A5- 20-25 分钟。
- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2- 15-20 分钟。
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-LHA 009 052 A3- 20-30 分钟。
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2- 25-35 分钟。



P00-10027

红外线干燥条件下的最终风干时间最少为 5-10 分钟



P00-10026

红外线干燥, 短波照射灯为 8-12 分钟

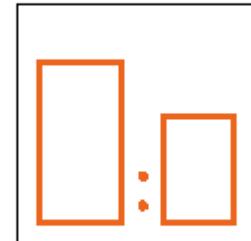


P00-10028

特别提示

刚性和半刚性塑料的增弹:

- ◆ 主材料必须首先混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。
- ◆ 与 2K VHS 硬化剂混合, 3:1, 使用 5 % 稀释剂 (延长干燥)。

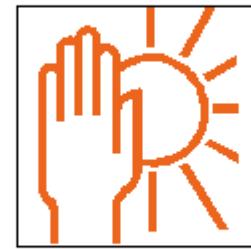


P00-10024

燃点:	超过 +23°C
挥发性有机化合物数值: 2004/42/IIB (d)(420)420	这种产品 (产品类型 IIB.b) 在可喷涂形式下的欧盟极限值为最大 420 g/l 的挥发性的有机成分。这种产品在可喷涂形式下的挥发性有机化合物数值为最大 420 g/l。

储存

2K HS Optimum 清漆 -LZK 769 K02 A5- 的保障储存稳定性为自生产日期起的 48 个月。最迟使用日期截止标签上注明的日期,且 +20°C 储存在封闭的原装容器内。



P00-10050

2K HS Brilliant 清漆

名称:

- ◆ 2K HS Brilliant 清漆 -L2K 769 K04 A5-

版本 2010.10

产品说明

2K HS Brilliant 清漆符合 VOC 标准, 是一种高品质高固清漆, 来自 2K 丙烯酸系统。

特性:

- ◆ 耐久性非常高
- ◆ 加工可靠性高
- ◆ 光亮和填充性非常好
- ◆ 通过添加稀释剂可实现多变的使用方式
- ◆ 以 2 个喷涂工序处理

应用技术信息

底面

适合的底涂层:

- ◆ 水性底漆

处理

混合比例:

- 3:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2/-LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2/-LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-
- ◆ 硬化剂的选择取决于温度和工件尺寸。
参见应用技术信息 2K VHS 硬化剂
→ Kapitel。

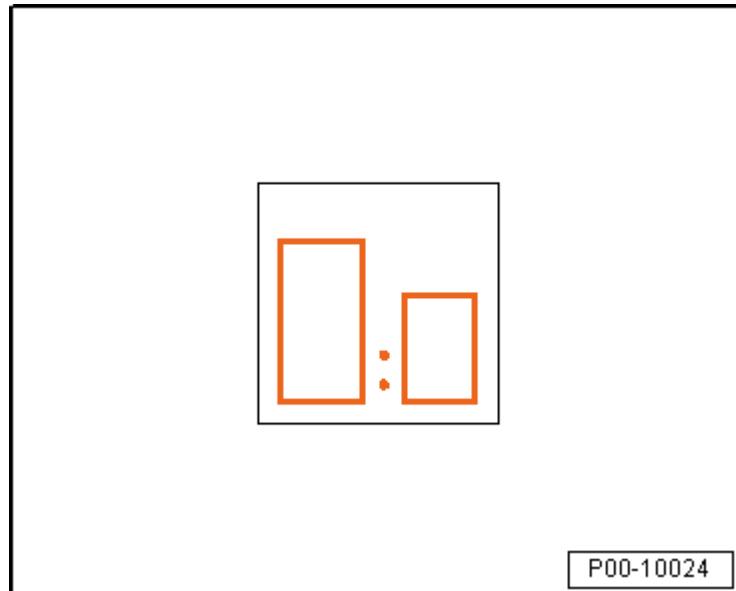
增弹参见 → 车锚

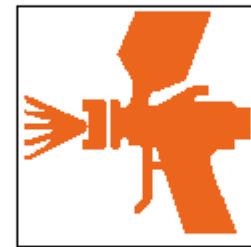
稀释时可用:

- ◆ 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5-

加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 60-75 分钟





P00-10029

涂覆方式“喷涂”



P00-10032

– 加工黏度 4 mm, +20°C, DIN 53211

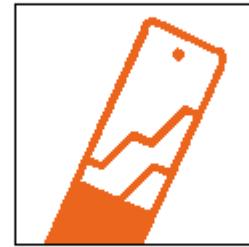


P00-10036

10 % 的稀释添加剂, 材料温度 +20°C

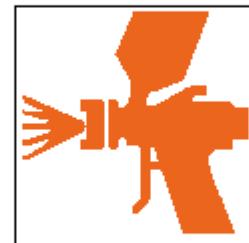
- 添加稀释剂时，混合时要使用量尺。

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和“HVLP”：



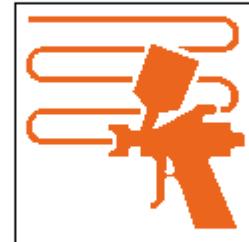
P00-10023

DIN 4 mm: 18-21 秒



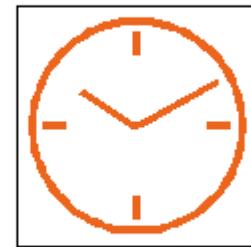
P00-10029

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“HVLP” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：“HVLP” 0.7 bar。
- 以 2 个喷涂工序涂覆，中间通风时间 5-10 分钟。第一个喷涂工序有所保留，但要完整涂覆。
- 推荐的干燥漆层厚度为 50-70 μm 。



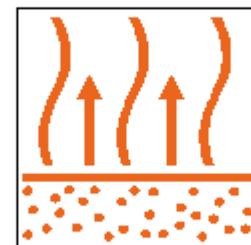
P00-10032

干燥



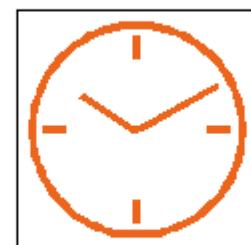
P00-10027

加速干燥条件下的最终风干时间最少为 10
分钟。



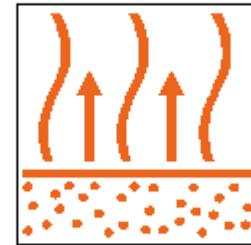
P00-10026

+60-65°C 工件温度条件下加速干燥 35-40
分钟。



P00-10027

红外线干燥条件下的最终风干时间最少为 5-
10 分钟



P00-10026

红外线干燥, 中波照射灯为 15-20 分钟, 短波照射灯为 10-15分钟。



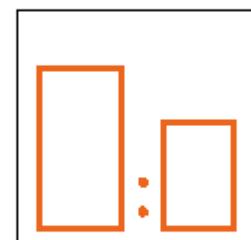
P00-10028

特别提示

刚性和半刚性塑料的增弹:

- ◆ 主材料必须首先混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。
- ◆ 与 2K 专用稀释剂 -LVM 009 200 A2/A5- 混合, 3:1, 使用 10 % 稀释剂 (延长干燥)。

特性数据



P00-10024

交货黏度	DIN 4mm, +20°C: 24-28 秒
------	-------------------------

:	超过 +23°C
性有化 合数： 2004/42/IIB (d)(420)420	种产品(产品 IIB.b) 可喷涂式下的 性为最 420 g/l 的性的有 分。 种产品 可喷涂 式下的 性有 化 合 数 为最 420 g/l。

储存

2K HS Brilliant清漆 -L2K 769 K04 A5- 的保
性为自产的48个。
最使用标明的，+
20°C 的。



P00-10050

2K HS Brilliant Plus 清漆

名称:

- ◆ 2K HS Brilliant Plus清漆 -LZK 769 K05 A5-

版本 2012.02

产品说明

2K HS Brilliant 清漆符合 VOC 标准, 是一种高品质高固清漆, 来自 2K 丙烯酸系统。

特性:

- ◆ 使用方法多变
- ◆ 耐性高
- ◆ 可抛光性非常好
- ◆ 良好的分布特性
- ◆ 光亮和填充性良好
- ◆ 以 2 个喷涂工序处理 (理想情况), (可以为 1.5 个喷涂工序)。

应用技术信息

底面

适合的底涂层:

- ◆ 水性底漆

处理

混合比例:

- 3:1 体积比:

- ◆ 2K VHS 硬化剂 -LHA 009 051 A2-/LVM 009 051 A5-
- ◆ 2K VHS 快干硬化剂 -LHA 009 050 A2-
- ◆ 2K VHS 慢干硬化剂 -LHA 009 052 A2-/LHA 009 052 A3-
- ◆ 2K VHS 超慢干硬化剂 -LHA 009 053 A2-
- ◆ 硬化剂的选择取决于温度和工件尺寸。
参见应用技术信息 2K VHS 硬化剂
→ Kapitel。

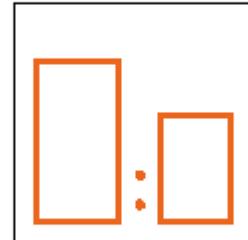
增弹参见 → 车锁。

稀释时可用:

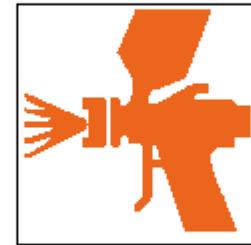
- ◆ 清漆添加剂 -LVM 007 000 A2-
- ◆ HS 局部稀释剂 -LVM 006 000 A2-
- ◆ 参见应用技术信息 HS 局部稀释剂
→ Kapitel

加工 / 凝固时间:

- +20°C 时达到可喷涂状态 75-90 分钟

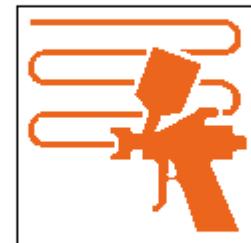


P00-10024



P00-10029

涂覆方式“喷涂”



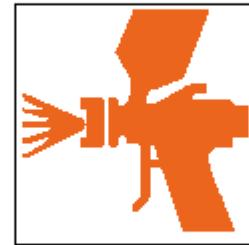
P00-10032

– 加工黏度 4 mm, +20°C, DIN 53211



P00-10036

加工黏度 4 mm 黏度杯喷枪“Compliant”和
“HVLP”为混合黏度。



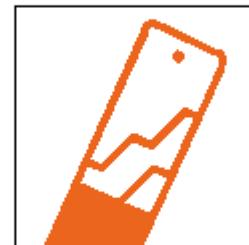
P00-10029

5 % 清漆添加剂 -LVM 007 000 A2- 的稀释
添加剂，材料温度 +20°C



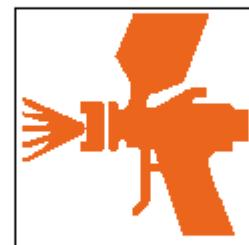
提示

- ◆ 在作为清漆用于极小损伤维修 (*Clever Repair* 方法) 时，可以将 5 % 的清漆添
加剂 -LVM 007 000 A2- 用 5 % 的 HS 局
部稀释剂 -LVM 006 000 A2- 更换。
- ◆ 这里介绍的用于 *Clever Repair* 方法的混
合不允许用在平置的表面上。
- 添加稀释剂时，混合时要使用量尺。



P00-10023

- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 1.2-1.3 mm。
- 调整喷涂压力（参见制造商说明）：
“Compliant” 2.0-2.5 bar。
- 调整雾化压力（参见制造商说明）：
“HVLP” 0.7 bar。

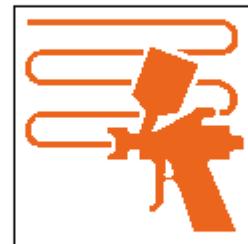


P00-10029

•

以 2 个喷涂工序涂覆，中间通风时间 5-10 分钟。第一个喷涂工序有所保留，但要完整涂覆。

- 可以 1.5 个喷涂工序涂覆，这表示，前半个喷涂工序形成几乎封闭的薄膜，之后立即进行完整的喷涂工序。
- 推荐的干燥漆层厚度为 50-70 μm 。

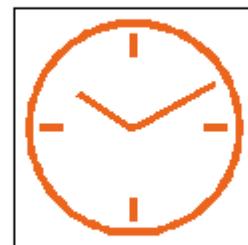


P00-10032

干燥

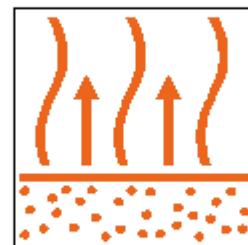
+18-22°C 室温条件下的干燥时间：

- ◆ 过夜干燥



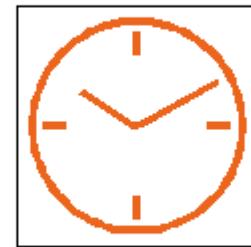
P00-10027

加速干燥条件下的最终风干时间最少为 5-10 分钟。



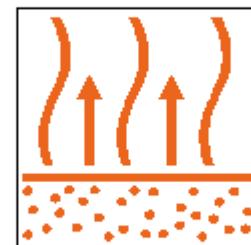
P00-10026

+60-65°C 工件温度条件下加速干燥 30-35 分钟。



P00-10027

红外线干燥条件下的最终风干时间最少为 5-10 分钟



P00-10026

红外线干燥，短波照射灯为 10-15 分钟



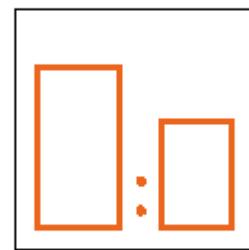
P00-10028

特别提示

性和半性料的增弹:

- ◆ 材料 混合 15% 的弹性添加剂 -ALZ 011 001-。
- ◆ 2K VHS 硬化剂混合, 3:1, 使用 5 % 清漆添加剂 -LVM 007 000 A2- (干燥)。

特性数据



P00-10024

:	超过 +23°C
性有化 合 : 2004/42/IIB (d)(420)420	这种产品(产品 IIB.b)在可喷涂形式下的极 为最 420 g/l 的性的有成分。这种产品在可喷涂形式下的性有化合 为最 420 g/l。

储存

保 性:

- ◆ 2K HS Brilliant Plus清漆 -LZK 769 K05 A5- 自产 的 48 个。
- ◆ 清漆添加剂 -LVM 007 000 A2- 自产 的 24 个。

最 使用 标 上 明的 , +
20°C 在封闭的。



P00-10050