

Effective December 1, 2020

## 1040R

### 新高浓2K底漆

#### 产品简述

双组分高固体含量底漆有三种施工方法：

- a. 高填充底漆
- b. 高固体含量中间漆
- c. 高固体含量免磨中间漆

颜色：浅灰

1040R是双组分交联型底漆。

主要成分为丙烯酸聚合物。

#### 产品配套

|       |          |
|-------|----------|
| 1040R | 新高浓2K底漆  |
| 1010R | 双组份底漆固化剂 |
| 125S  | 先达利固化剂   |
| 256S  | 2K快干固化剂  |
| 1025R | 快干稀释剂    |

#### 产品特性

- 容易施工，延展性佳
- 研磨性佳，研磨数天后喷涂色漆不影响附着力
- 杰出的填充性
- 可添加10%的先达利®万用色母®调色
- 可与Cromax面漆配合使用

#### 适用基材

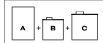





- 原厂漆面或已修补过的汽车涂膜漆面
- 研磨后的聚酯腻子
- Cromax侵蚀底漆
- Cromax环氧底漆

Effective December 1, 2020

## 1040R

新高浓2K底漆

产品配比和技术要求

|   |                                       |   | 标准中涂                                     |                              |                              |                      |
|---|---------------------------------------|---|--|------------------------------|------------------------------|----------------------|
|   |                                       |   | 体积比                                      | 重量比                          | 体积比                          | 重量比                  |
|                                    | 混合比例                                  | 1040R<br>1010R/125S<br>256S<br>1025R            | 4<br>1<br>/<br>1                         | 100<br>16<br>/<br>14         | 5<br>/<br>1<br>1.5           | 100<br>/<br>13<br>17 |
|                                    | 存罐时间 (20°C)                           | 1010R<br>125S<br>256S                           | 1 小时 30 分钟<br>2 小时<br>1 小时 30 分钟         |                              |                              |                      |
|                                    | 喷涂粘度 (20°C)                           | DIN4  | 18-20S                                   |                              |                              |                      |
|                                   | 喷枪要求                                  | 重力式<br>虹吸式<br>压力式<br>HVLP/THE 重力式<br>虹吸式<br>压力式 | 口径 Mm                                    | 枪距 cm                        | 压力 Bar                       |                      |
|   |                                       |   | 1.4-1.6                                  | 20-25                        | 2-2.5bar                     |                      |
|   |                                       |   | 1.6-1.8                                  | 20-25                        | 2-2.5bar                     |                      |
|   |                                       |   | 1.0-1.2                                  | 20-25                        | 3-4bar                       |                      |
|   |                                       |   | 1.4-1.6                                  | 15                           | 根据供应商的说明                     |                      |
|   |                                       |   | 1.6-1.8                                  | 15                           |                              |                      |
|   |                                       |   | 1.0-1.2                                  | 15                           |                              |                      |
|                                  | 喷涂道数                                  |   | 1-2 道                                    |                              | 2 道                          |                      |
|                                  | 闪干时间                                  |   | 层间：待漆膜变哑烘<br>烤前：10min                    |                              |                              |                      |
|   | 干膜厚度                                  |   | 40-60 微米/道                               |                              |                              |                      |
|                                  | 可研磨时间<br>15°C<br>20°C<br>40°C<br>60°C |   | 1010R                                    | 125S                         | 256S                         |                      |
|   |                                       |   | 4-6h<br>3h<br>30min<br>25min             | 5-8h<br>4h<br>30min<br>25min | 4-6h<br>3h<br>30min<br>25min |                      |
|   |                                       |   |  |                              |                              |                      |
|   |                                       |   |  |                              |                              |                      |
|   |                                       |   |  |                              |                              |                      |
|                                  | 红外干燥*                                 | 距离<br>半开<br>全开                                  | 80CM 参考中/短波红外干燥设备指南。<br>5min<br>15-20min |                              |                              |                      |
| 以上数据仅用于在配套使用艾仕得产品时,在标准条件下得出,仅用于说明产品性能,不代表任何形式质量担保。<br>本技术说明中的产品组合在推荐的混合比例和稀释比例下符合中国国标 GB24409-2020 《汽车涂料中有害物质限量》的要求 |                                       |   |  |                              |                              |                      |

Effective December 1, 2020

## 1040R

新高浓2K底漆

### 处理程序

#### 表面准备

##### 金属裸板

1. 用 Cromax®清洗剂清洗金属表面并擦干
2. 打磨清除锈迹和杂质
3. 去除所有打磨痕迹，用无油的压缩空气吹去表面打磨尘迹
4. 用正确的 Cromax®修补漆脱脂剂清洁表面并擦拭干净
5. 喷涂一道 Cromax®侵蚀底漆 635R 或 Cromax®环氧底漆 840R

##### 涂层表面施工

1. 用肥皂水和清水清洗表面并擦干
2. 用正确的 Cromax®修补漆脱脂剂除油并用擦巾布擦干
3. 研磨表面：  
(a) 高填充中涂底漆工艺 干研磨：用 P80-P120，湿磨：用 P150-P240  
(b) 中涂底漆工艺 干研磨：用 P220-P280，湿磨：用 P360-

##### P500

4. 去除所有打磨痕迹，用无油的压缩空气吹去表面打磨尘迹
5. 用正确的 Cromax®脱脂剂清除油污并用擦巾布擦干

注： 如有金属裸露的情况，除去生锈部分后，按以下步骤进行处理：

#### 施工选择

高填充剂：先喷涂一道补土，再延伸喷涂至覆盖砂纸痕迹  
底漆中间漆：用于点修补，小面积修补和全车大喷  
免磨：减少研磨，提高喷房产出

Effective December 1, 2020

## 1040R

新高浓2K底漆

### 工具清洗

使用正确的清洗剂清洗喷枪

### 附注

- 不建议使用已过保质期或已经混合硬化的 1040R
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐与未掺着硬化剂之涂料混合
- 开罐使用后立即盖紧，其会与潮湿的空气和水反应而失效
- 对于柔性系统，请参见相关 TDS 技术文档
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下

### 产品数据

理论涂布面积值：370 m<sup>2</sup>/l （在1微米的干膜厚度时）

| 品名    | 包装 (升)      | 20° C下储藏时间 (年) |
|-------|-------------|----------------|
| 1040R | 4           | 3              |
| 1010R | 1           | 3              |
| 125S  | 1 / 2.5 / 5 | 3              |
| 256S  | 1 / 5       | 3              |
| 1025R | 5           | 4              |

Effective December 1, 2020

## 1040R

新高浓2K底漆

### 安全注意事项

请先参阅材料安全数据表并详细阅读罐上之注意事项说明。

### 点修补

- ① 用P280砂纸研磨
- ② 用补土填补完损伤部位后再用P280研磨
- ③ 再用P320砂纸研磨周围，原厂车用P360研磨
- ④ 在聚酯腻子喷涂一道Cromax修补侵蚀底漆或环氧底漆以隔离底物，闪干直至平光
- ⑤ 喷涂一道底漆中间漆，待平光后再喷涂一道底漆中间漆，闪干直至平光

P280 P320 P360

