

Effective November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

### 产品简述

双组分高固体含量中间漆有三种施工方法：

- a. 高填充中涂底漆
- b. 标准中涂底漆
- c. 超高效点补中涂底漆

颜色：

- 1051R：白色
- 1052R：浅灰色
- 1056R：深灰

1051R/1052R/1056R是双组分交联型底漆

主要成分为特殊的羟基丙烯酸

### 产品配套

1051R	高效可调灰度中涂底漆（白色）
1052R	高效可调灰度中涂底漆（浅灰）
1056R	高效可调灰度中涂底漆（深灰）
1010R	双组份底漆固化剂
125S	先达利固化剂
128S	快干固化剂
256S	2K快干固化剂
XK203	LE环保型高浓快干固化剂
XK205	LE环保型高浓标准固化剂
1025R	快干稀释剂
AB380	快干稀释剂

### 产品特性

- 容易施工，润湿性佳
- 研磨性佳，干燥迅速
- 杰出的填充性
- 是Cromax® ValueShade®的组成部分
- 与Cromax®面漆有良好的配套性

Effective November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

### 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®修补侵蚀底漆
- Cromax®修补环氧底漆

### 产品配比和技术要求---标准工艺 I

<div></div> <div>混合比例</div>		105xR 1010R/125S/128S 1025R	高填充			中间漆		
			体积比 4 1 0.5	重量比 100 17 8	体积比 4 1 1	重量比 100 18 16		
<div></div> <div>存罐时间 (20°C)</div>		45 分钟			1 小时			
<div></div> <div>喷涂粘度 (20°C)</div>	DIN4	/			21-23S			
<div></div> <div>喷枪要求</div>	重力式 虹吸式 压力式 HVL P/ HTE 重力式 虹吸式 压力式	口径	枪距	压力	口径	枪距	压力	
		Mm	Cm	Bar	Mm	Cm	Bar	
		1.4-1.8	20-25	3-4	1.4-1.6	20-25	3-4	
		/	20-25	3-4	1.6-1.8	20-25	3-4	
		1.1-1.4	20-25	3-4	1.0-1.2	20-25	3-4	
		1.4-1.8	15	根据供	1.4-1.6	15	根据供应	
		/	15	应商说	1.6-1.8	15	明	
		1.1-1.4	15	明	1.0-1.2	15		
<div></div> <div>喷涂道数</div>		1-3						
<div></div> <div>闪干时间</div>		待漆膜变哑光 烘烤前 30 分钟			待漆膜变哑光 烘烤前 10 分钟			
干膜厚度		60-80 微米			40-60 微米			
<div></div> <div>可研磨时间</div>	15°C 20°C 40°C 60°C	2-4h 1h-1.5h 40min 30min			2h 1h 30min 25min			
<div></div> <div>红外干燥*</div>	距离 半开	30-50CM      参考中/短波红外干燥设备指南 10min						
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。 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								

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。  
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 November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

产品配比和技术要求——标准工艺 II

<div><div><div>A</div><div>B</div><div>C</div></div></div> <div>混合比例</div>		105xR 256S XK203/XK205 AB380	中间漆			
			体积比	重量比	体积比	重量比
<div><div><div>A</div><div>B</div></div></div>		5	100	7	100	
		1	14	-	-	
		-	-	1	11	
		1.5	19	2.5	22	
<div><div><div>A</div><div>B</div></div></div>	存罐时间 (20°C)	1 小时				
<div><div><div>S</div></div></div>	喷涂粘度 (20°C)	DIN4	20-22S		20-23S	
<div><div><div></div></div></div>	喷枪要求	重力式 虹吸式 压力式 HVLP 重力式 虹吸式 压力式	口径	枪距	压力	
			Mm	Cm	Bar	
			1.4-1.6	20-25	2-2.5	
			1.6-1.8	20-25	2-2.5	
			1.0-1.2	20-25	2-2.5	
			1.4-1.6	15	根据供应商说明	
1.6-1.8	15					
1.0-1.2	15					
<div><div><div></div></div></div>	喷涂道数	1-3				
<div><div><div></div></div></div>	闪干时间	待表面哑光后再喷涂；烘烤前静置 30 分钟				
干膜厚度		40-60 微米				
<div><div><div></div></div></div>	可研磨时间					
	15°C					
	20°C					
	40°C					
	60°C					
<div><div><div></div></div></div>	红外干燥*	距离	30-50CM	参考中/短波红外干燥设备指南		
	半开	10min				
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。 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 November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

产品配比和技术要求——高效点补工艺

	混合比例	105xR 256S 1025R	中间漆		
			体积比	重量比	
			5	100	
			1	14	
			1.5	19	
	存罐时间 (20°C)	1 小时			
	喷涂粘度 (20°C)	DIN4	19-21S		
	喷枪要求	重力式 虹吸式 压力式 HVLP 重力式 虹吸式 压力式	口径	枪距	压力
			mm	cm	Bar
			1.4-1.6	20-25	2-2.5
			1.6-1.8	20-25	2-2.5
			1.0-1.2	20-25	2-2.5
			1.4-1.6	15	根据供应商说明
			1.6-1.8	15	
			1.0-1.2	15	
	喷涂道数	2			
	闪干时间	待表面哑光后再喷涂；烘烤前静置 10 分钟			
	干膜厚度	40-60 微米			
	可研磨时间				
	15°C	60min			
	20°C	50min			
	40°C	30min			
	60°C	15min			
	红外干燥*	距离	30-50CM	参考中/短波红外干燥设备指南	
		半开	8min		
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. 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 November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

### 灰度调节

体积比或重量比	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6
1051R: 1056R	100:0	96:4	92:8	80:20	48:52	0:100
1052R: 1056R	/	100:0	95:5	83:17	50:50	0:100

### 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：

1. 用正确的 Cromax®修补漆脱脂剂清洁表面并擦拭干净
2. 喷涂一道 Cromax®侵蚀底漆 635R 或 Cromax®环氧底漆 840R

#### 施工工艺选择

- a. 高填充中涂底漆工艺：适合于需要隔绝腻子或填充打磨砂痕等底材缺陷的修补工艺；
- b. 标准中涂底漆：适合于各种面积的修补工艺；
- c. 超高效点补中涂底漆：适合于点补工艺

Effective November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

### 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 105xR
- 如果 105xR 是喷在热塑性涂层表面时，应整片修补
- 不应使涂膜超过建议的膜厚，否则会导致缺陷
- 应严格遵照混合比例、烘干时间、喷涂压力及干磨厚度等参数
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐与未掺着固化剂之涂料混合。
- 开罐使用后立即锁紧，否则其会与潮湿的空气和水反应而失效。
- 对于柔性系统，请参见相应的 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： 412 m<sup>2</sup> /1 ， 1微米膜厚，高填充施工  
375 m<sup>2</sup> /1 ， 1微米膜厚，中间漆施工

Effective November 25, 2020

## 105xR

高效可调灰度中涂底漆

品名	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)
1051R	3.5升	2
1052R	3.5升	2
1056R	3.5升	2
1010R	1升	3
125S	1升/2.5升/5升	3
128S	1升/2.5升	3
256S	1升/5升	3
XK203	1升	3
XK205	1升	3
1025R	5升	4
AB380	5升	5

### 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 用腻子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 在裸露金属表面喷涂一道Cromax®侵蚀底漆或环氧底漆以隔离底材，闪干直至哑光
- ⑤ 喷涂一道105xR，待哑光后再喷涂一道，闪干直至哑光。

P280 P320 P360

