

## 120S Plus

### 通用清漆

#### 产品简述

120S Plus是基于丙烯酸聚氨酯体系的双组分清漆，适用于清漆-色漆两遍做法系统。该清漆具有优异的施工性能和漆膜外观，可以广泛应用于各种汽车修理场合；120S Plus属于双组分交联型清漆；主要成分为丙烯酸共聚合物。

#### 产品配套

120S Plus	通用清漆
125S	标准固化剂
128S	快干固化剂
256S	高浓快干固化剂
AK260	高浓标准固化剂
AK261	高浓慢干固化剂
AB380	快干稀释剂
AB385	标准稀释剂
XB387	慢干稀释剂

#### 产品特性

- 简单容易的施工
- 出色的流平效果
- 持久亮丽的漆膜
- 优异的耐溶剂性、耐化学腐蚀性和耐候性

#### 适用基材

- 先达利®Centari®600/6000色漆、科丽晶®Cromax® Pro水性色漆
- 经适当研磨、清洁处理、彻底干燥的原厂漆面上（不要用在热塑型丙烯酸漆上）

Effective August 12, 2021

## 120S Plus

通用清漆

产品配比和技术要求

	混合比例	产品名称	体积比	重量比			
		120S Plus 125S/128S	2 1	100 49			
	混合比例	产品名称	体积比	重量比			
		120S Plus 256S/AK260/AK261 AB380/AB385/XB387	3 1 0.6	100 34 12			
	加固剂后存储时间（20°C）	125S/AK260/AK261: 1.5 小时 128S/256S: 1 小时					
	喷涂粘度（20°C）	DIN 4	15-17 秒				
	喷枪要求	喷枪类型	喷枪口径	喷涂距离			
		重力式 虹吸式 HVLP 压力罐式	1.3 – 1.4 mm 1.6 – 1.8 mm 1.3 – 1.5 mm 1.0 – 1.2 mm	15 – 20 cm 15 – 20 cm 10 – 15 cm 15 – 20 cm			
	喷涂压力	重力式 虹吸式 压力罐式 HVLP	2 – 2.5 bar 2 – 2.5 bar 3 – 4 bar 0.7 bar（枪嘴处）				
	喷涂道数	2					
	闪干时间	视施工面积和温度，每道清漆之间闪干 3-8 分钟，烘烤前闪干 5-10 分钟。					
干膜厚度		40 - 50 微米					
	干燥		空气干燥（20°C）				烘烤干燥 （30 分钟*60°C）
			125S	128S/256S	AK260	AK261	
		不粘尘 可装配 不粘胶带	25 分钟 4 小时 隔夜	20 分钟 3 小时 隔夜	25 分钟 4 小时 隔夜	30 分钟 4 小时 隔夜	即刻 冷却后 30 分钟
	红外干燥*	闪干时间 距离 半开（50%能量） 全开（100%能量）	5 分钟 80CM 5 分钟 15-20 分钟				*参考中/短波红外干燥设备指南

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。  
在推荐的混合比例和稀释比例下，本技术说明中的产品组合符合中国国标 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。  
在推荐的混合比例和稀释比例下, 本技术说明中的产品组合符合中国国标 GB24409-2020 《汽车涂料中有害物质限量》的要求。

## 120S Plus

通用清漆

### 处理程序

#### 表面准备

整板需要小心处理（喷涂色漆前）

1. 用肥皂水清洗表面；
2. 用3919S清洁并用干净布擦干；
3. 根据损伤情况对底材进行修补；
4. 用P500砂纸干磨或P800砂纸湿磨打磨修补部位；
5. 用3920S清洁并用干净布擦干；
6. 用粘尘布擦拭；
7. 使用 Centari®600、Centari®6000 色漆、科丽晶®Cromax® Pro 水性色漆

#### 清漆应用准备

当色漆完全平光后，喷涂二道120S Plus，两道之间闪干3~8分钟，烘烤前闪干5-10分钟。

#### 工具清洗

使用正确的清洗剂进行清洗

#### 再涂装作业

不沾胶带时便可进行再涂装

#### 安全注意事项

- 本产品仅供受过培训的汽车修补漆涂装专业人员使用；
- 使用前请仔细阅读产品安全数据手册和技术说明书；
- 安全注意事项请详见在包装容器上明显位置的说明；
- 使用时请穿戴好合适的防护面具、防护服及必要的个人防护装备；
- 使用和储存中要注意防火、远离儿童。如有任何问题，请联络供应商。

Effective August 12, 2021

## 120S Plus

### 通用清漆

#### 附注

- 固化剂开罐使用后需立即盖紧，否则其会与潮湿的空气和水反应而失效；
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐，与未掺入固化剂的涂料混合；
- 在清漆表面出现粗糙纹理（橘皮）或清漆接口处粗糙时，可以用 AK350C 并用低气压喷涂的方式去除，但这必须在清漆喷涂后的 10 分钟内完成；
- 对于特殊效果及平光的清漆，请参见相关的技术说明书；
- 对于柔性系统，请参见相关的技术说明书；
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下；
- 如需要更详细的信息，请联络艾仕得技术人员。

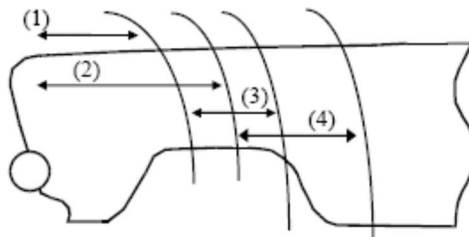
品名	包装(升)	20° C下储藏时间(年)
120S Plus	5 升	4
125S	1升 / 2.5升 /5升	3
128S	1升 / 2.5 升	3
256S/AK260	1升 / 5 升	3
AK261	1 升	3
AB380/AB385/XB387	5 升	5

### 修补流程

#### 点修补：AK350C Centari®驳口稀释法

在进行点修补或驳口处必须做过渡处理时，可采用下列方法喷涂清漆：

- ① 在色漆层上喷涂第一道120S Plus，适当向修补点周围延展；
  - ② 喷涂第二道120S Plus，并进一步向周边延展；
  - ③ 用AK350C稀释120S Plus（比例1：1），喷涂一道在过渡区域；
  - ④ 立即用AK350C喷涂过渡区域；
- ！ 色漆喷涂前工件表面必须仔细正确的处理（请参见表面准备）；
- ！ 在准备好的区域内喷涂AK350C。



如果必要，待漆膜完全固化后，用不含硅的抛光蜡抛光，使新旧漆膜光泽均匀一致。