

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective August 12, 2021

## 6288S

2K多功能清漆

### 产品简述

6288S是基于高膜厚树脂技术的双组分清漆，适用于清漆-色漆两遍做法系统。该清漆在多功能多用途方面极为突出，在兼具快速的干燥速度的同时，能提供饱满亮丽的漆膜。可应用的修补范围和类型非常广泛，从点修补到全车喷涂全都适用；6288S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

6288S	2K多功能清漆
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

### 产品特性

- 简单容易的施工
- 出色的流平效果
- 快速的干燥速度
- 饱满亮丽的漆膜
- 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）

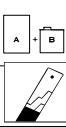
# TECHNICAL DATA SHEET



Effective August 12, 2021

## 6288S

2K多功能清漆  
产品配比和技术要求

 混合比例	产品名称	体积比		重量比		
	6288S 125S/128S	2 1	100 48			
 混合比例	产品名称	体积比		重量比		
	6288S 256S/AK260/AK261 AB380/AB385/XB387	3 1 0.4	100 34 12			
 加固化剂后存罐时间 (20°C)	128S/256S/AK260/AK261: 2 小时 125S: 2.5 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 – 6 bar 0.7 bar (枪嘴处)				
 喷涂道数	2					
 闪干时间	每道清漆之间闪干 5 分钟, 最后一道 5 分钟烘烤					
 干膜厚度		40–60 微米				
 干燥		空气干燥 (20°C)				
		125S	128S/256s	AK260	AK261	烘烤干燥 (30 分钟*60°C)
 红外干燥*	不粘尘	20 分钟	15 分钟	20 分钟	30 分钟	即刻
	可抛光	4 小时	3 小时	4 小时	4.5 小时	冷却后
	可装配	4 小时	3 小时	4 小时	4.5 小时	冷却后
	不粘胶带	隔夜	隔夜	隔夜	隔夜	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。						

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective August 12, 2021

## 6288S

2K多功能清漆

### 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色漆

#### 清漆应用准备

当色漆完全平光后，喷涂二道6288S，两道之间闪干5分钟。

#### 工具清洗

使用正确的清洗剂进行清洗

### 处理程序

#### 再涂装作业

不沾胶带时便可进行再涂装

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective August 12, 2021

## 6288S

2K多功能清漆

### 产品参数

理论涂布面积: 448 m<sup>2</sup>/1 (RTS, 在1微米干膜厚度时)

品名	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)
6288S	5 升	4
125S	1升/2.5升/5升	3
128S	1升 / 2.5升	3
256S	1 升 / 5升	3
AK260	1 升	3
AK261	1 升	3

### 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。

### 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；
- 清漆中出现的颗粒，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（平面部件不能用此方式处理）；
- 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。

Effective August 12, 2021

## 6288S

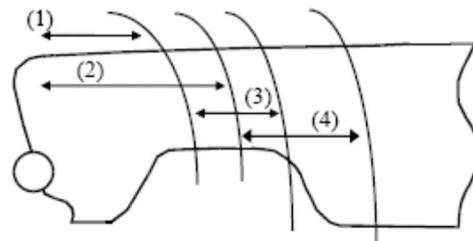
2K多功能清漆

### 修补流程

#### 点修补：AK350C Centari®驳口稀释法

当使用Centari® 600, Centari® 6000或 Cromax® Pro色漆进行点修补，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6288S，适当向修补点周围延展；
  - ② 喷涂第二道6288S，并进一步向周边延展；
  - ③ 用AK350C稀释6288S（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。