

696S

快干高膜厚2K清漆

产品简述

基于高膜厚树脂技术的双组分清漆，使用于清漆-色漆两遍做法系统；
696S是双组分交联型清漆；
主要成分为丙烯酸共聚合物。

产品配套

696S	双组份高效多功能清漆
256S	快干固化剂
AK260	高浓固化剂
AK261	高浓慢干固化剂

产品特性

- 极佳的施工性可缩短闪干时间并避免垂流；
- 外观极佳，干燥迅速；
- 具有优良的耐损伤、耐化学腐蚀和耐候性，拥有持久高光泽和极佳的镜面效果；
- 适用于小修补、整片修补和整车全喷。

适用基材

- 先达利Centari®600/6000色漆或Cromax®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

696S

快干高膜厚 2K 清漆

产品配比和技术要求

	混合比例	产品名称	大面积		小面积			
		696S AK260/AK261 256S	体积比 3 1 -	重量比 100 35 -	体积比 3 - 1	重量比 100 - 35		
	加固化剂后存罐时间（20℃）	AK260/AK261： 4 小时 256S： 3 小时						
	喷涂粘度（20℃）	DIN 4	16-18 秒					
	喷枪要求	喷枪类型	喷枪口径		喷涂距离			
		重力式	1.3 – 1.4 mm		15 – 20 cm			
		虹吸式	1.6 – 1.8 mm		15 – 20 cm			
		HVLP	1.3 – 1.5 mm		10 – 15 cm			
		压力罐式	1.0 – 1.2 mm		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	每道清漆之间闪干 5 分钟，最后一道 5 分钟烘烤						
	干膜厚度	45– 55 微米						
	干燥		256S		AK260		AK261	
			20℃	20 分钟 *60℃	20℃	30 分钟 *60℃	20℃	30 分钟 *60℃
		不粘尘 可装配 不粘胶带	15 分钟 2 小时 6 小时	即刻 即刻 30 分钟	20 分钟 6 小时 隔夜	30 分钟 即刻 30 分钟	30 分钟 6 小时 隔夜	即刻 即刻 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 10 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。 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。

696S

快干高膜厚2K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或3910WB去油脂并以干净布擦干；
3. 处理损伤表面；
4. P1200湿磨或1500#精磨砂棉处理整个表面；
5. 用3920S或3911WB去油脂并以干净布擦干；
6. 用粘尘布擦拭；
7. 使用Centari®600、Centari®6000色漆或Cromax®水性色漆

清漆应用准备

当色漆Centari®600、Centari®6000色漆或Cromax®水性色漆完全平光后，喷涂二道696S，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

696S

快干高膜厚2K清漆

处理程序

再涂装作业

不沾胶带时便可进行再涂装

产品参数

理论涂布面积: 428 m² / l (RTS, 在1微米膜厚度时)

品名	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)
696S	5 升	4
256S	1 升/5升	3
AK260	1 升/5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。

696S

快干高膜厚2K清漆

附注

- 如果需要，可添加适量稀释剂（最多 5%）；
- 固化剂开罐使用后立即盖紧，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硬化剂的涂料混合；
- 配套 256S 使用时，不能在 80℃ 以上烘烤；
- 喷涂内饰件时，可使用 421R 或 256S；
- 清漆中出现的颗粒，可以用 AK350C 再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。

修补流程

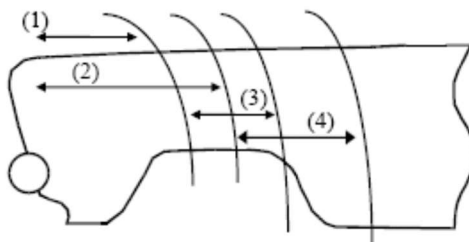
点修补：AK350C Centari®驳口稀释法

当使用Centari® 600/ 6000色漆或Cromax® Pro水性色漆进行点修补，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696S，适当向修补点周围延展；
- ② 喷涂第二道696S，并进一步向周边延展；
- ③ 用AK350C稀释696S（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）；

！ 喷涂清漆前，可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。