

Effective April 1, 2023

779R

多用途钣金腻子

产品简述

双组分通用多用途钣金腻子，适用于各种常用金属基材，在镀锌钢板、轻型合金等基材上均有极好的附着力。具有优异的填充性能，极好打磨，外观光滑细腻，适用于各种修补场合。

主要成分为改性聚酯聚合物。

产品配套

779R 多用途钣金腻子

762R 固化剂

产品特性

- 在各种金属基材上均有极佳的附着力；
- 刮涂性能好，干燥迅速；
- 极好的填充性能；
- 外观光滑细腻；
- 极好打磨；
- 柔韧性好。

适用基材

- 钢、铁、镀锌铁、轻型合金及玻璃纤维聚酯；
- 原厂漆
- 2K底漆






* 不建议在1K底漆、侵蚀底漆、热塑性底漆及面漆上使用，

Effective April 1, 2023

779R

多用途钣金腻子

产品配比和技术要求

	混合比例	施工温度	5-15℃	15-25℃	25-30℃
		固化剂 762R 添加比例（质量比）	3%	2%	1%
	存罐时间 (20℃)	3 - 5 分钟			
	干燥	15-30 分钟自然干燥			
	红外干燥	短波红外线干燥 半功率: 2 - 3 分钟			
	打磨	初步打磨： P80 - 120 最终打磨： P180 - 240			
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.					

处理程序

表面准备:

1. 用肥皂水清洗表面再将其擦干
2. 用Cromax脱脂剂3919S除油, 再用洁净的布擦干
3. 用P80进行机械打磨
4. 用P150或P180打磨
5. 去除所有打磨痕迹, 用无油的压缩空气吹去表面打磨尘迹
6. 用Cromax脱脂剂3920S除油, 并用洁净的布擦干

工具清洗

使用正确的清洗剂进行清洗

Effective April 1, 2023

779R

多用途钣金腻子

再涂装作业

干燥打磨后方可施工

附注

- 不要在未打磨的基材上使用 779R
- 请严格按照比例添加固化剂，不能过多添加固化剂以避免出现渗色
- 不要在 779R 上直接喷涂面漆以防止吸收
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下
- 避免在 5°C 以下的环境下施工

品名	包装	20° C下储藏时间 (年)
779R	2公斤	1.5
762R	50克	1.5

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。