

Effective November 25, 2020

CENTARI® 500

先达利 500素色面漆

产品简述

C500 素色面漆系列是一种双组分素色面漆系统，可广泛应用于各种修补场合。C500是基于丙烯酸聚胺酯聚合物的涂料。

产品配套

AM	先达利® 万用色母
AK100	先达利500 2K树脂
AK260	2K高浓固化剂
256S	2K快干固化剂
AK360	2K高浓标准稀释剂

产品特性

- 提供极佳的漆膜外观，高光泽度，高遮盖力，且低消耗、用漆量省。
- 溶剂含量低即可获得理想的涂装粘度，降低VOC排放。
- 适用于从点修补、整片修补涂装到整车全喷的各种涂装操作。

底层涂料

- 原厂漆涂膜，Cromax修补漆底漆或中涂底漆。

Effective November 25, 2020

CENTARI® 500

先达利 500素色面漆

	调色工具	见调色配方				
	混合比例	产品名称	体积比			
		C500	3			
		AK260/256S	1			
		AK360	0.6			
	加固剂后存罐时间（20°C）	2 小时				
	喷涂粘度（20°C）	DIN 4	18-22 秒			
	喷枪要求	常规喷枪	喷枪口径	喷涂距离	喷涂压力	
		重力式	1.2 – 1.5 mm	15 - 20 cm	1.8 – 2 bar	
		虹吸式	1.4 – 1.8 mm	15 - 20 cm	1.8 – 2 bar	
		HVLP 喷枪	喷枪口径	喷涂距离	喷涂压力	
		重力式	1.2 – 1.4 mm	10 - 15 cm	根据喷枪 使用说明书	
		虹吸式	1.4 – 1.6 mm	10 - 15 cm		
	喷涂道数	2				
	闪干时间	层间闪干：5-10 分钟。 烘烤闪干：10 分钟。				
干膜厚度		50 – 70 微米				
	干燥	不粘尘 可装配 不粘胶带	AK260		256S	
			20°C	30 分钟 x 60°C	20°C	20 分钟 x 60°C
			50 分钟 6 小时 隔夜	立刻 20 分钟 30 分钟	30 分钟 2 小时 6 小时	立刻 20 分钟 30 分钟
	红外干燥*	闪干时间 烘烤距离 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。 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《汽车涂料中有有害物质限量》的要求。

Effective November 25, 2020

CENTARI® 500

先达利 500素色面漆

处理程序

表面准备

1. 用肥皂水清洗喷涂表面并擦干；
2. 用Cromax清洁剂3919S去除油性污物并用洁净的布擦干；
3. 施工范围依车辆损伤程度不同来决定；
4. 研磨：
干研磨建议 P320 - P400
湿研磨建议 P600 - P800
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除油剂3920S清除油污并用无纺布擦干；
7. 用粘尘布擦净。

面漆喷涂作业

在完成清洁作业之后湿喷两道，两道之间间隔 5-10 分钟。

工具清洗作业

建议用合适的清洗剂进行清洗。

再涂装作业

再涂装或重新涂装需要等到漆膜完全干燥（不粘胶带）后，或静置 24 小时方可进行。再涂装前需要磨毛原漆表面。

备注

- 先达利®万用色母®称重前必须充分混合摇匀，称重后立即将调好的 C500 搅拌均匀。
- 固化剂使用后立即将盖子盖好拧紧，因为固化剂会与潮湿的空气和水发生反应而失效。
- 对于特殊效果及平光/亚光颜色，可参见相关 TDS 技术说明。
- 对于柔性弹性漆膜系统的工艺，请参见相关 TDS 技术说明。
- 油漆使用前，必须在 18-25 °C 的室温中稳定存放。

Effective November 25, 2020

CENTARI® 500

先达利 500素色面漆

产品数据

漆膜理论覆盖率: 7.5~8 m²/l (在推荐的干膜厚度下, 混合好的油漆的理论覆盖率。)

产品名称	包装(升)	20°C下存放条件 (年)
AMxx 先达利®万用色母	1 升	4
AK100	4 升	3
AK260	1 升/ 5 升	3
256S	1 升/ 5 升	3
AK360	5 升	5

修补流程

安全说明

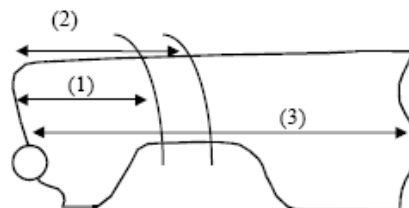
使用前请详阅安全相关资料与罐上的安全说明。

小面积喷涂

- 用肥皂水清洗表面再将其擦干;
- 用 Cromax 脱脂剂 3920S 除油, 再用洁净的布擦干;
- 用推荐的修补漆修补;
- 对驳口区域用 P1500-2000 的砂纸或精磨砂棉进行打磨;
- 用水清洗并擦干。
- 用 Cromax 脱脂剂 3920S 除油, 并用洁净的布擦干
- 用粘尘布擦拭
- 下面的小面积修补方法可以用 AK350 驳口稀释法

AK350C先达利®混合稀释剂法

- ①喷涂一道C500 ,
闪干时间: 3 - 5分钟
- ②喷涂第二道C500, 喷涂范围向外
延伸一点。
- ③接口区域喷涂AK350C接口涂料



备注: 在喷涂第二道、第三道时, 将1份C500 与1份AK350C稀释。