

TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 25, 2020

CENTARI®501

先达利高效2K面漆

产品简述

双组份素色、银粉及珍珠色面漆系统，主要用作修补面漆，可应用于各种类型的修补场合。

主要成分：丙烯酸树脂。

产品搭配

AM xx	先达利色母系列
AF101	高效率2K树脂
AK260	高固标准固化剂
256S	高固快干固化剂
AB380	快干稀释剂
AB385	标准稀释剂
XB387	慢干稀释剂

产品特性

- 干燥速度快，效率高；
- 优异的外观、光泽度、遮盖力；
- 极好的抛光性能；
- 可应用于点修补，整片修补与整车修补。

适用基材

- 所有的原厂漆，完全固化的修补漆及双组份底漆或中涂漆表面

TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 25, 2020

CENTARI®501

先达利高效 2K 面漆

产品配比和技术要求

	调色工具	见调色配方			
		快速	标准	慢干	
	推荐混合比例	CENTARI® 501 AK260 256S AB380 AB385 XB387	4 - 1 0.5 - -	4 1 - - 0.5 -	4 1 - - 0.5 0.5
	加固化剂后存罐时间 (20 °C)	4小时			
	喷涂黏度 (20 °C)	DIN 4	17-19 S		
	喷涂设备	传统式 喷枪 重力式 上吸式 加压式	喷嘴口径 1.3-1.4 mm 1.4-1.6 mm 1.0-1.2 mm	喷涂距离 15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm	喷枪压力 1.8-2 bar 1.8-2 bar 1.8-2 bar
		环保式 喷枪 重力式 上吸式 加压式	1.3-1.4 mm 1.4-1.6 mm 1.0-1.2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm	请依据供货商之规格 来设定
	喷涂道数	2			
	闪干时间	涂层间隔: 10分钟 烘烤前静置: 10分钟			
	干燥膜厚	50~60 微米			
	红外线干燥*	静置时间 距离 1/2开 全开	10分钟 80 cm 5分钟 15-20分钟	*建议使用中短波红外线烘烤装置	
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GB 24409-2020《汽车涂料中有害物质限量》 的要求					

Effective November 25, 2020

CENTARI®501

先达利高效 2K 面漆

使用建议

表面准备

1. 用肥皂水清洗工件表面, 并吹干;
2. 使用表面清洁剂3919S清洁, 并用干净的无纺布擦干;
3. 根据损伤状况进行修补;
4. 研磨
 - a. 机器干磨 P320 – P400
 - b. 湿磨 P600 – P800
5. 以压缩空气吹除研磨中所产生之灰尘、碎屑;
6. 使用清洁剂3920S再次清洁, 并用干净的无纺布擦干;
7. 用粘尘布擦拭直至完全干净。

面漆喷涂

在准备好的表面上喷涂完整两道, 道与道之间静置 10 分钟。

喷枪清洗

使用适当的喷枪清洗溶剂清洁。

备注

- 先达利万用色母必须被彻底搅拌后再配色, 调配颜色后必须立即搅拌均匀;
- 固化剂于使用后请立即旋紧罐盖, 固化剂易与空气中水气及水份化学反应而失去其固化能力;
- 针对特殊塑材应用、平光表面作法请参考相关技术手册;
- 材料使用前需放在室温 (18–25° C)。

重涂性

不粘胶带时便可再进行涂装。超过 24 小时后必须菜瓜布打磨表面。

TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 25, 2020

CENTARI®501

先达利高效 2K 面漆

理论覆盖率

400~450 m² / l (在 1 微米的干膜厚度下).

安全注意事项

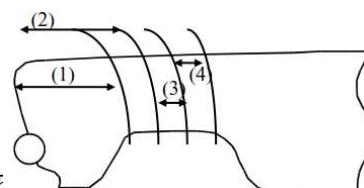
请先参阅材料安全数据表并详细阅读罐上之注意事项说明

修补系统

点修补

1. 用肥皂水清洗施作物表面，并吹干；
2. 使用表面清洁剂3919S清洁，并用干净抹布擦干；
3. 使用推荐的底漆作为配套修补；
4. 研磨方法如上述建议之使用；
5. 针对工件表面以及其外围驳口区域，使用精磨纱棉或P1500-2000砂纸湿磨；
6. 再次用水清洗，并吹干；
7. 使用表面清洁剂3920S清洁，并用干净无纺布擦干；
8. 用粘尘布擦拭直至完全干净；
9. 依照下列工序方法AK350C 驳口稀释剂

- (1) 喷涂两道CENTARI®501色漆，第二道超出第一道，层间等待；
- (2) 将AK350C以1:1稀释剩余的CENTARI®501色漆喷涂延伸出前一步区域
- (3) 将AK350C以1:1稀释剩余的CENTARI®501色漆，喷涂延伸区域
- (4) 将纯的AK350C雾化喷涂于维修区域



如有需要，在全干燥后使用不含硅之研磨抛光工具调整光泽度