

TECHNICAL DATA SHEET



Effective June 23, 2021

CENTARI® 600

先达利 600 色漆

产品简述

一种专为清漆喷涂前设计的色漆层包括素色，银粉，珍珠。广泛应用于车辆喷涂上。

丙烯酸聚酯涂料。C600是热塑型底色漆。

产品配套

AM	先达利® 万用色母
AB150	先达利600色漆树脂
AB160	先达利600平衡树脂
AB785	色漆标准稀释剂
XB787	色漆慢干稀释剂
BK220	色漆专用添加剂

产品特性

- 提供喷漆作业特有的易施工性与迅速正确的调色作业
- 喷涂遮盖性佳，颗粒均匀，有效的节省施工时间与涂料的耗量
- 添加BK220 将有更完美的表现
- 多样化的颜色是设计者与特殊图案的最佳选择
- 适用各种大面积喷涂或补修

底层涂料

- 原厂漆、Cromax底漆或中涂底漆

TECHNICAL DATA SHEET



Effective June 23, 2021

CENTARI® 600

先达利 600 色漆

配套准备

	调色工具	见调色配方					
	混合比例	C600 AB785 XB787	15-30°C		> 30°C		
			1 0.8 /	/	1 / 0.8		
	混合比例 加固色漆	C600 BK220 AB785 XB787	体积比	重量比	体积比		
			9 1 8 /	100 10 70 /	100 10 / 8 70		
	加固剂后存罐时间 (20°C)	最上限	8 小时				
	喷涂粘度 (20°C)	DIN4 FORD4 AFNOR 4	15-16 秒 15-16 秒 16-18 秒				
	喷枪要求	喷枪类型 重力式 虹吸式 HVLP 压力式	喷枪口径		喷涂距离		
			1.2 – 1.4 mm		15 – 20 cm		
			1.4 – 1.6 mm		15 – 20 cm		
			1.2 – 1.4 mm		10 – 15 cm		
			1.0 – 1.2 mm		15 – 20 cm		
	喷涂压力	喷枪类型 重力式 虹吸式 HVLP 压力式	大面积喷涂		小面积喷涂		
			2 – 2.5bar		1.8 – 2.0bar		
			2 – 2.5bar		1.8 – 2.0bar		
			0.7bar (喷嘴处)		0.7bar(喷嘴处)		
			4 – 6bar		/		
	喷涂道数	2 - 4					
	闪干时间	当前一道色漆层呈哑光后可再喷涂色漆或清漆。20 分钟后可再贴遮蔽纸					
	干膜厚度	10-40 微米					
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							

TECHNICAL DATA SHEET



Effective June 23, 2021

CENTARI® 600

先达利 600 色漆

处理程序

表面准备

1. 以肥皂水清洗喷涂表面并擦干；
2. 以正确的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 P360 – P400 – P500
湿研磨建议 P800 – P1000
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. 用正确的Cromax脱脂剂3920S清除油污并用无纺布擦干
7. 用粘尘布擦净

色漆喷涂作业

在完成清洁作业之后以湿喷两道需待前道哑光之后再进行下一道喷涂作业
在喷涂遮盖完成后进行修饰喷涂作业1-2分钟

清漆喷涂作业

Cromax清漆喷涂需在色漆喷涂干燥完成后进行最多不能超过三天

工具清洗作业

建议以正确的清洗剂清洗

TECHNICAL DATA SHEET



Effective June 23, 2021

CENTARI® 600

先达利 600 色漆

备注

- 先达利®万用色母®在称重前必须充分混合，称重后再立即将调好的先达利®600 搅拌均匀
- 稀释色漆之前先添加 10% BK220色漆专用添加剂, 促进色漆膜附着力, 防止车子行驶中小石块撞击而造成涂膜脱落;
- 本产品未使用时务必确实将它贮存於室温 18-20° C 内

产品数据

理论覆盖率：160~320 m²/l (在1微米的干膜厚度下)

产品名称	包装(升)	20° C下存放条件 (年)	密度比 (kg/l)
先达利® 万用色母	1 升/4 升	4	—
先达利® 银粉色母	0.5 / 1	2	—
先达利® 珍珠色母	0.5 / 1	3	—
先达利® 素色色母	1 / 4	4	—
PP粉	10g/25g	10	—
AB150	4	3	0.91
AB160	4	3	0.92
AB785	5	4	0.80
XB787	5	4	0.80
BK220	1	3	1.01

安全说明

使用前请详阅安全相关资料与罐上的安全说明

TECHNICAL DATA SHEET



Effective June 23, 2021

CENTARI® 600

先达利 600 色漆

修补流程

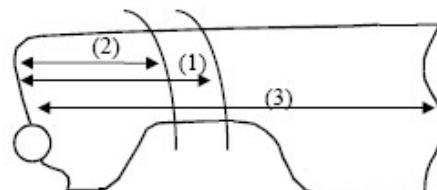
小面积喷涂

1. 用肥皂水清洗表面再将其擦干；
2. 用正确的Cromax脱脂剂3919S除油，再用洁净的布擦干；
3. 用推荐的修补漆修补；
4. 建议用砂纸打磨修补区域；
5. 对驳口区域用P1500–2000的砂纸或精磨砂棉湿磨；
6. 用水清洗并擦干；
7. 用正确的Cromax脱脂剂3920S除油，并用洁净的无纺布擦干；
8. 用粘尘布擦拭干净
9. 小面积补修驳口方法有以下两种：
 - 使用底层清漆
 - 不使用底层清漆

小面积色漆修补驳口（使用底层清漆的做法）

底层清漆准备：以1: 1的比例在AB160树脂中加入AB785 稀释剂：

- (1) 喷涂底层清漆后让其光泽消失成哑光状
- (2) 喷涂两道色漆以上。每道需等前一道干燥后成哑光后再扩喷延伸超过前一道的区域
 - 静置时间：3 分钟
- (3) 待最后一道色漆干燥呈哑光状再喷涂Cromax 清漆于全部板件
 - 喷涂压力：小区域修补：1.8–2 bar



小面积色漆修补驳口（不使用底层清漆的做法）

- (1) 喷涂 2 至 3 道先达利® 600；
- (2) 每道需待前一道干燥后成哑光状再扩喷延伸超过前一道的区域；
- (3) 待最后一道色漆干燥呈哑光状再喷涂Cromax 清漆于全部板件
 - 喷涂压力：小区域修补：1.8–2 bar

