

TECHNICAL DATA SHEET



Effective Sept. 8, 2021

Cromax® EZ 水性色漆

概述

Cromax® EZ 是一种新型的水性修补色漆体系，采用传统的湿碰干施工工艺，无需搅拌系统，施工方便，简单快捷，适用于罩涂清漆的素色、银粉、珍珠色漆系统，可广泛应用于各种修补场合。

产品

EZ01 – EZ07	白/黑色母
EZ20 – EZ29	蓝/紫色母
EZ30 – EZ49	绿/黄色母
EZ50 – EZ69	橙/红色母
EZ80 – EZ99	氧化铁类/棕色母
EZ100 – EZ129	珠光色母
EZ130 – EZ179	铝粉色母
EZ200 – EZ240	树脂/稀释剂

特性

- 平衡色母配方设计，具有优良的稳定性，无需搅拌，调色简单快捷
- 颜色齐全，遮盖优良，配方准确
- 湿碰干工艺，施工方便
- 满足现行的 VOC 法规要求
- 可应用于点修补、整片修补和整车修补

适用底材

所有的原厂漆、科丽晶®双组份底漆和中涂底漆。

TECHNICAL DATA SHEET



Effective Sept. 8, 2021

Cromax® EZ 水性色漆

施工应用

混合比例 	Cromax EZ 色漆	100
	EZ240 稀释剂	20
注： 三层珍珠或多色调喷涂可加 5% 的 WB2075 色漆固化剂，引擎盖内侧喷涂可加 10% 的 WB2075 色漆固化剂。		
存罐时间 (20° C) 	最佳的施工性是在添加 EZ240 稀释剂后立刻喷涂调配好的色漆，最长应在一周之内喷涂完调配好的色漆。如需保存色漆，请不要添加水性稀释剂，在喷涂前添加。	
喷涂设备 (喷枪) 	喷枪口径	喷涂压力
	重力式 HVLP	1.2–1.3 毫米 1.2–1.3 毫米 0.7 bar (喷嘴处)
喷涂道数 	2.5 道	
闪干时间 	漆面哑光后喷涂下一道色漆； 色漆哑光后喷涂清漆。	
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《车辆涂料中有害物质限量》的要求		

TECHNICAL DATA SHEET



Effective Sept. 8, 2021

Cromax® EZ 水性色漆

表面准备

1. 用肥皂水清洗工件表面；
2. 使用表面清洁剂清洁，并用干净的清洁布擦干；；
3. 根据损伤状况进行修补；
4. 打磨：
 - 机器干磨: P500;
 - 湿磨: P800 或更细的砂纸.
5. 使用清洁剂再次清洁；
6. 擦干并用粘尘布清洁。

色漆喷涂

正常喷涂两道遮盖层，最后雾喷一道效果层。

注：对于银粉珍珠颜色，在雾喷最后一道效果层时，可降低喷涂压力至1.0-1.5 bar，增加喷涂距离，然后再进行雾喷，这样可以得到最佳的颜色效果。

清漆喷涂

在Cromax® EZ 水性色漆完全哑光后喷涂合适的Cromax®清漆。

喷枪清洗

使用完喷枪后，用合适的水性清洗剂进行清洗。

废料处理

废水可以作为化学废弃物处理，也可以使用16.30絮凝剂进行处理。16.30可以将固体成分和液体成分分开，并且减少60%或者更多的化学废弃物。处理程序：加入1%的16.30到废水中并充分搅拌（使用搅拌器）3-5分钟直到固体成分完全分离。过滤掉固体化学废弃物，将分离的固体废弃物和水依据当地的法律法规处理。

TECHNICAL DATA SHEET



Effective Sept. 8, 2021

Cromax® EZ 水性色漆

产品包装和保质期

产品	包装	保质期 (20°C)
EZ01 – EZ07 白/黑色母	0.5-1 升	3 年
EZ20 – EZ29 蓝/紫色母	0.5-1 升	3 年
EZ30 – EZ49 绿/黄色母	0.5-1 升	3 年
EZ50 – EZ69 橙/红色母水	0.5-1 升	3 年
EZ80 – EZ99 氧化铁类/棕色母	0.5-1 升	3 年
EZ100 – EZ129 珠光色母	0.5-1 升	3 年
EZ130 – EZ179 铝粉色母	0.5-1 升	3 年
EZ200 – EZ240 树脂/稀释剂	1.0-3.5 升	2.5 年

储存容器

Cromax® EZ 水性色漆应在塑料容器中或者有合适内涂层的金属容器中进行调配和储存。储存在不当的容器中会导致色漆和金属容器发生反应，从而降低色漆的品质。

储存温度

理想的储存温度为20°C，并且保持最小的温度波动。要求的储存温度范围是5°–35°C。

备注

- Cromax® EZ 水性色漆的干燥情况取决于外部的条件（如相对湿度，空气流速，温度等等）；
- 不要使用振荡器强烈振荡色母；色母不需要搅拌，使用前用手充分摇匀即可；
- 颜色调配好之后，应立刻搅拌混合均匀，确保各组分充分混合；
- 喷枪应该是不锈钢材质；
- 使用塑料罐和塑料调漆棒来混合 Cromax® EZ 水性色漆；
- 使用前，必须放置在室温条件下(18-25° C)；
- 喷涂前，必须用 125 微米的水性滤网过滤色漆。

TECHNICAL DATA SHEET



Effective Sept. 8, 2021

Cromax® EZ 水性色漆

修补系统

点修补

1. 用肥皂水清洗工件表面；
2. 使用清洁剂清洁，并用干的清洁布擦干；
3. 使用推荐的底层漆进行修补；
4. 打磨喷涂底层漆的区域，最后一道采用的砂纸粒度为：
 - 机器干磨：P500；
 - 湿磨：P800 或者更细的砂纸。
5. 将整个驳口过渡区域用1000–2000号砂纸或中粒度百洁布湿磨；
6. 用水清洗，并用干净抹布擦干；
7. 使用清洁剂最终清洁；
8. 擦干并用粘尘布清洁；
9. 采用以下的点修补方法：

驳口工艺

1. 喷涂两道或直至遮盖和颜色达到要求，
2. 喷涂过程中逐步扩大喷涂区域，
3. 层间闪干至哑光，
4. 降低喷枪压力或增大喷涂距离雾喷一道，使颜色平稳过渡，
5. 雾喷层自然闪干，
6. 喷涂Cromax 清漆。

驳口水方法：用5–10%的EZ240稀释EZ210，直接喷涂在需要驳口的板上，然后按上述方法喷涂。

安全和注意事项

仅供受过训练的专业漆工使用。使用前，请阅读和遵照所有的产品标签和产品安全说明书的要求。