

TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 25, 2020

科丽晶®Pro 水性色漆

科丽晶®Pro 水性色漆

绿色环保，工艺领先，效能超凡...

概述

单组份聚氨酯基材的水性色漆，适用于罩涂清漆的素色、银粉、珍珠色漆系统，可广泛应用于轿车等各类交通工具。其成分主要是聚氨酯共聚物和丙烯酸乳液。

产品

WB01-WB99	色母 (素色)
WB1000-WB1099	色母 (珍珠和银粉)
WB1050	正侧面控制剂
WB2010	树脂 I
WB2020	树脂 II
WB2030	平衡树脂
WB2040	标准调合水
WB2043	低湿度调合水
WB2045	高温低湿调合水
WB2091	驳口树脂
WB2075	色漆固化剂
WB9908	特深黑

特性

- 施工方便，调色准确
- 出色的遮蔽能力大大节省了施工时间和材料消耗
- 可应用于点修补、整片修补和整车修补
- 与专用调合水配套使施工更灵活

适用底材

- 所有的原厂漆，完全固化的修补漆及 Cromax® 双组份中涂底漆和双组份中间漆表面

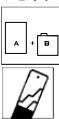
TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 25, 2020

科丽晶®Pro 水性色漆

产品配比和技术要求

混合比例 	一般添加 WB2040, 相对湿度低于 30%时添加 WB2043 或 WB2045 素色漆: 添加 10%的调合水 银粉和珍珠漆: 添加 20%的调合水 (WB2075: 三层珍珠/多色调喷涂可加 5%, 引擎盖内侧可加 10%)
20° C 时的存罐时间 	最佳的施工性是在添加调合水后立刻使用调好的色漆。 如果调好后暂时不用, 则应该在使用前再次添加调合水。
20° C 时的喷涂粘度 	按比例调好的色漆即可满足喷涂的粘度
喷涂设备 (喷枪) 	口径 重力式 1.2-1.3 毫米 HVLP (环保式) 1.2-1.3 毫米 压力式 1.4-1.8 毫米
喷涂压力 	整车修补&整片修补 点修补 重力式 1.8-2.0 巴 1.8-2.0 巴 HVLP (枪帽) 0.7 巴 0.7 巴 压力式 2.5-3.0 巴
喷涂道数 	1.5 道喷涂, 第一道喷枪距离工件 20-25 公分, 中湿喷涂并达到 70%的遮盖性; 无需闪干, 喷枪距离工件 30-40 公分, 继续薄喷一道 (半道)。
闪干时间 	涂层间无需闪干。在喷涂清漆前闪干至哑光。
干膜厚度	素色漆 10-20 微米 珍珠漆 12-20 微米 银粉漆 8-15 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 GB24409- 2020 《汽车涂料中有害物质限量》的要求	

TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 25, 2020

科丽晶®Pro 水性色漆

推荐使用方法

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; 手工干磨: P600
 - 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

所有的颜色：1.5道喷涂，第一道喷枪距离工件20-25公分，中湿喷涂并达到70%的遮盖性；无需闪干，喷枪距离工件30-40公分，继续薄喷一道（半道）。所有涂层均采用湿碰湿喷涂，并且在喷涂第二道时增加喷枪到板件的距离，喷涂时采用喷幅65%重叠的方法达到均匀的漆面效果。

清漆喷涂

在水性色漆完全哑光后，喷涂Cromax®清漆。

喷枪清洗

使用单独的水性喷枪清洗机，用去离子水清洗喷枪。

废料处理

废水可以作为化学废弃物处理，也可以使用16.30水性漆絮凝剂进行处理。16.30絮凝剂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絮凝剂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 November 25, 2020

科丽晶®Pro 水性色漆

产品数据

每升理论涂覆面积：（在1微米膜厚和稀释比例条件下）

- 银粉漆：145-200 平方米
- 珍珠漆：150-215 平方米
- 素色漆：160-240 平方米

储存条件

存放时间（20°C时）：

产品	包装	存放时间（20°C）
WB01-WB99 色母(素色)/WB1050 控制剂	0.25/0.5/1/3.5 升	4 年
WB1000-WB1099 色母(银粉)/(珍珠)	0.25/0.5/1/3.5 升	2/3 年
WB2010/WB2020/WB2030 树脂	3.5 升	2 年
WB9908 特深黑	1 升	2 年
WB2040/WB2043 /WB2045 调合水	3.5 升	2 年
WB2091 驳口树脂	3.5 升	2 年
WB2075 色漆固化剂	0.5 升	2 年

储存容器

科丽晶®水性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油漆和金属容器发生反应，从而损害油漆的品质。

储存温度

理想的科丽晶®水性漆储存温度为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

- 科丽晶®水性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）
- 科丽晶®水性漆调色前要在搅拌机上充分搅拌，用秤称好的颜色也要立刻搅拌混合均匀。不要使用振荡器搅拌调好的色漆。
- 喷枪应该是不锈钢材质的
- 使用塑料罐和塑料调漆棒来混合科丽晶®水性漆

Effective November 25, 2020

科丽晶®Pro 水性色漆

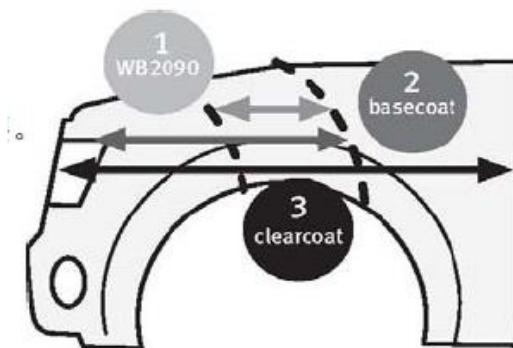
修补系统

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；手工干磨：P600
 - 湿磨：P800 或者更细
5. 将整个驳口过渡区域用1000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：

– 使用驳口树脂

1. 在驳口区域喷涂WB2091驳口树脂作为中间层
2. 喷涂1.5道色漆，第二道喷涂时超出第一道，并延伸到湿的中间层。第3道薄喷时，降低喷枪压力（枪帽0.7巴），使过渡更加平稳
3. 在最后一道色漆完全闪干后，在整板上喷涂清漆



安全和注意事项

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