

EFFECTIVE: August 12, 2021

G2-7800S

2K高效清漆

产品简述

G2-7800S是基于高膜厚树脂技术的双组分高效清漆，适用于清漆-色漆两遍做法系统。该清漆干燥迅速，外观饱满亮丽，既可用于小面积修补，也适用于大面积的钣金；

G2-7800S属于双组分交联型清漆，主要成分为丙烯酸共聚合物。

产品配套

G2-7800S	2K高效清漆
256S	高浓快干固化剂
AK260	高浓固化剂
AK261	高浓慢干固化剂
AB380	快干稀释剂
AB385	标准稀释剂
XB387	慢干稀释剂

产品特性

- 简单容易的施工
- 出色的流平效果
- 快速的干燥速度
- 饱满亮丽的漆膜
- 应用广泛，可用于大、中、小面积修补，尤其适用于小面积修补
- 优异的耐溶剂性、耐化学腐蚀性和耐候性

适用基材


- 先达利®Centari®600/6000色漆、Cromax Pro水性色漆
- 经适当研磨、清洁处理、彻底干燥的原厂漆面上（不要用在热塑型丙烯酸漆上）

EFFECTIVE: August 12, 2021

G2-7800S

2K高效清漆

产品配比和技术要求

	混合比例	产品名称	体积比	重量比
		G2-7800S 256S/AK260/AK261 AB380/AB385/XB387	3 1 0.2	100 35 6
	加固剂后存 罐时间 (20°C)	AK260/AK261/256S: 1.5~2 小时		
	喷涂粘度 (20°C)	DIN 4	AK260/AK261/256S: 16~18s	
	喷枪要求	喷枪类型	喷枪口径	喷涂距离
		重力式	1.3 – 1.4 mm	15 – 20 cm
		虹吸式	1.6 – 1.8 mm	15 – 20 cm
		HVLP	1.3 – 1.5 mm	10 – 15 cm
		压力罐式	1.0 – 1.2 mm	15 – 20 cm
	喷涂压力	重力式 虹吸式 压力罐式 HVLP	2 – 2.5 bar 2 – 2.5 bar 3 – 6 bar 0.7 bar (枪嘴处)	
	喷涂道数	2		
	闪干时间	每道清漆之间闪干 3~5 分钟， 烘烤前闪干 5 分钟		
	干膜厚度	40– 60 微米		
	干燥		空气干燥 (20°C)	烘烤干燥 (60° C *10 分钟)
			256S/AK260/AK261	
		不粘尘	20~25 分钟	即刻
		可装配	1.5~2 小时	30 分钟
	可抛光	1.5~2 小时	30 分钟	
	红外干燥*	闪干时间 距离 半开 (50%能量) 全开 (100%能量)	5 分钟 80CM 5 分钟 10~15 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。 在推荐的混合比例和稀释比例下， 本技术说明中的产品组合符合中国国标 GB24409– 2020 《汽车涂料中有害物质限量》的要求。				

EFFECTIVE: August 12, 2021

G2-7800S

2K高效清漆

处理程序

表面准备

整板需要小心处理（喷涂色漆前）

1. 用肥皂水清洗表面；
2. 用3919S清洁并用干净布擦干；
3. 根据损伤情况对底材进行修补；
4. 用P500砂纸干磨或P800砂纸湿磨打磨修补部位；
5. 用3920S清洁并用干净布擦干；
6. 用粘尘布擦拭；
7. 使用 Centari®600/6000 油性色漆和 Cromax® Pro 水性色漆

清漆应用准备

当色漆完全平光后，喷涂二道G2-7800S，两道之间闪干3-5分钟。

工具清洗

使用正确的 Cromax®修补漆溶剂清洗

再涂装作业

不沾胶带时便可进行再涂装

附注

- 固化剂开罐使用后需立即盖紧，否则其会与潮湿的空气和水反应而失效；
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐，与未掺入固化剂的涂料混合；
- 在清漆表面出现粗糙纹理（橘皮）或清漆接口处粗糙时，可以用 AK350C 并用低气压喷涂的方式去除，但这必须在清漆喷涂后的 10 分钟内完成；
- 对于特殊效果及平光的清漆，请参见相关的技术说明书；
- 对于柔性系统，请参见相关的技术说明书；
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下；
- 如需要更详细的信息，请联络艾仕得技术人员。

EFFECTIVE: August 12, 2021

G2-7800S

2K高效清漆

安全注意事项

- 本产品仅供受过培训的汽车修补漆涂装专业人员使用；
- 使用前请仔细阅读产品安全数据手册和技术说明书；
- 安全注意事项请详见在包装容器上明显位置的说明；
- 使用时请穿戴好合适的防护面具、防护服及必要的个人防护装备；
- 使用和储存中要注意防火、远离儿童。如有任何问题，请联络供应商。

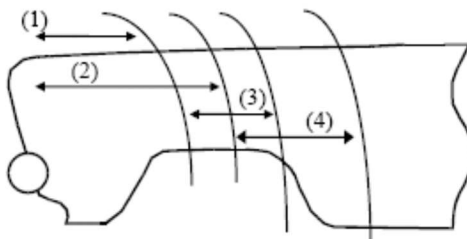
品名	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)
G2-7800S	5	4
256S/AK260	1/5	3
AK261	1	3
AB380/AB385/XB387	5	5

修补流程

点修补及板内过渡：使用 AK350C 驳口法

进行点修补或驳口处必须做过渡处理时，可采用下列方法喷涂清漆：

- ① 在色漆层上喷涂第一道G2-7800S，适当向修补点周围延展；
 - ② 喷涂第二道G2-7800S，并进一步向周边延展；
 - ③ 用AK350C稀释G2-7800S（比例1：1），喷涂一道在过渡区域；
 - ④ 立即用AK350C喷涂过渡区域；
- ！ 色漆喷涂前工件表面必须仔细正确的处理（请参见表面准备）；
- ！ 在准备好的区域内喷涂AK350C。



如果必要，待漆膜完全固化后，用不含硅的抛光蜡抛光，使新旧漆膜光泽均匀一致。