

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 26, 2020

## LE2004

LE环保型高浓灰色底漆

### 产品简述

双组分低挥发底漆有两种施工方法：

- a. 底漆中间漆
- b. 免磨漆

颜色：灰色

LE2004是双组分交联型底漆。

主要成分为特别的羟基丙烯酸

### 产品配套

LE2004	LE环保型高浓灰色底漆
256S	2K快干固化剂
AK260	2K高浓固化剂
XK203	LE环保型快干固化剂
XK205	LE环保型高浓标准固化剂
XK206	LE环保型高浓慢干固化剂
AB380	快干稀释剂
AB385	标准稀释剂
XB387	慢干稀释剂

### 产品特性

- 极高的固体含量，低VOC排放，很好的填充性，消耗少
- 与传统2K高固体含量底漆相比拥有较少的溶剂
- 极佳的干、湿研磨
- 可与Cromax面漆配合使用

### 适用基材

- 原厂漆面或已修补过的汽车涂膜漆面
- 电泳底漆
- 研磨后的Cromax修补漆聚酯腻子
- Cromax修补漆侵蚀底漆
- Cromax修补漆环氧底漆

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 26, 2020

## LE2004

LE 环保型高浓灰色底漆

### 产品配比和技术要求

混合比例	LE2004 256S AK260 AB380/AB385/XB387	点修补		标准修补			
		体积 4 1 - 0-0.2	重量 100 16 - 0-3	体积 4 - 1 0-0.2	重量 100 - 16 0-3		
	存罐时间 (20°C)	256S/AK260		2.5hr-3hr			
	喷涂粘度 (20°C)	DIN4		18-22S			
	喷枪要求	重力式 虹吸式 HVLP 压力式	喷枪口径				
			1.6-1.8mm 1.6-1.8mm 1.4-1.6mm 1.2mm				
	喷涂压力	重力式 虹吸式 HVLP 压力式	2-2.5bar 2-2.5bar 0.7bar at nozzle 4-6bar				
	喷涂道数		1-3 道				
	闪干时间	待表面平光再喷涂 烘烤前静置 5 分钟					
干膜厚度		60-80 微米/道					
	可研磨时间	15°C 20°C 40°C 60°C	256S	AK260			
			6-8hr	8hr			
			3-4hr	4hr			
			30min	40min			
	红外干燥*	距离 半开 全开	80CM 参考中/短波红外干燥设备指南进行。 5min 15-20min				
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 26, 2020

## LE2004

LE环保型高浓灰色底漆

### 产品配比和技术要求

混合比例	LE2004 XK203/XK205/XK206 XB387	体积		重量
		7 1 0.5-1	100 10 4-8	
存罐时间 (20°C)	XK203 XK205 XK206	1.5hr 2.5hr 3-4hr		
喷涂粘度 (20°C)	DIN4	19-23S		
喷枪要求	重力式 虹吸式 HVLP 压力式	喷枪口径 1.6-1.8mm 1.6-1.8mm 1.4-1.6mm 1.2mm		
喷涂压力	重力式 虹吸式 HVLP 压力式	2-2.5bar 2-2.5bar 0.7bar at nozzle 4-6bar		
喷涂道数		1-3 道		
闪干时间		待表面平光再喷涂 烘烤前静置 5 分钟		
干膜厚度		60-80 微米/道		
可研磨时间 15°C 20°C 40°C 60°C		XK203 5-6hr 2-3hr 30min 20min	XK205 6-8hr 3-4hr 30min 20min	XK206 8hr 4hr 40min 30min
红外干燥*	距离 半开 全开	80CM 参考中/短波红外干燥设备指南进行 5min 15-20min		

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 26, 2020

## LE2004

LE环保型高浓灰色底漆

### 处理程序

#### 表面准备

##### 金属裸板(钢铁, 镀锌钢铁, 铝, 表面处理过的铝)

1. 用 Cromax 清洗剂 3919S 清洁金属表面并擦干
2. 打磨清除锈迹和杂质
3. 去除所有打磨痕迹, 用无油的压缩空气吹去表面打磨尘迹
4. 用 Cromax 修补漆脱脂剂 3920S 清洁表面并擦拭干净
5. 喷涂一道 Cromax 侵蚀底漆或 Cromax 环氧底漆

##### 原厂漆面或已修补过的汽车涂膜漆面

1. 用肥皂水和清水清洗表面并擦干
  2. 用 Cromax 修补漆脱脂剂 3919S 除油并用无纺布擦干
  3. 研磨表面:
    - (a) 底漆中间漆 干研磨: 用 P220-P280, 湿磨: 用 P360-P500
    - (b) 免磨漆 干研磨: 用 P220-P320, 湿磨: 用 P360-P600
  4. 去除所有打磨痕迹, 用无油的压缩空气吹去表面打磨尘迹
  5. 用 Cromax 脱脂剂 3920S 清除油污并用无纺布擦干
- ! 金属裸露研磨并除去生锈部分
1. 用 Cromax 修补漆脱脂剂 3919S 清洁表面并擦拭干净
  2. 喷涂一道 Cromax 侵蚀底漆或 Cromax 环氧底漆

#### 施工选择

底漆中间漆: 一般汽车底漆; 用于点修补, 小面积修补和全车大喷  
免磨: 减少研磨时间, 增加喷房的产出率

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 26, 2020

## LE2004

LE环保型高浓灰色底漆

### 工具清洗

使用正确的清洗剂进行清洗

### 附注

- 不建议使用已过保质期或已经混合固化的 LE2004
- 不应使膜超过建议的膜厚，否则膜会有缺陷
- 应严格遵照混合比例，烘干时间，喷涂压力及干膜膜厚等参数
- 开罐使用后立即盖紧，其会与潮湿的空气和水反应而失效
- 对于柔性系统，请参见相关 TDS 技术文档
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下。

### 产品数据

理论涂布面积值：462 m<sup>2</sup>/l （在1微米的干膜厚度时）

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective November 26, 2020

## LE2004

LE环保型高浓灰色底漆

产品	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)	密度 (千克/升)
LE2004	3.5 升	2	1.53
256S	1 升/ 5 升	3	1.00
AK260	1 升/ 5 升	3	1.03
XK203	1 升	3	1.06
XK205	1 升	3	1.06
XK206	1 升	3	1.08
AB380	5 升	5	0.87
AB385	5 升	5	0.88
XB387	5 升	5	0.87

### 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。

### 点修补

- ① 用P280砂纸研磨
- ② 用补土填补完损伤部位后再用P280研磨
- ③ 再用P320砂纸研磨周围，原厂车用P360研磨
- ④ 在聚酯补土表面喷涂一道Cromax修补侵蚀底漆或Cromax修补环氧底漆以防锈直到平光
- ⑤ 喷涂一道底漆中间漆，待平光后再喷涂一道底漆中间漆，闪干直至平光

P280 P320 P360

