

技术资料



立得柔® 玻璃纤维原子灰2507

立得柔®玻璃纤维原子灰2507是一款双组份聚酯原子灰，含有玻璃纤维，适用于修补锈穿的部位。同时所含的玻璃纤维可在修补时提供支撑作用，应用于玻璃纤维基材时，可以有效提高强度。

- 提供良好的附着性能；
- 良好的填充性能；
- 易打磨。



本产品仅供专业喷涂使用

底材

适合底材:

- 经打磨和清洁的铁板
- 铝板
- 镀锌钢板
- 电解铁板
- 塑料纤维表面

特别提示:

不可以用于PVB (酸固化) 底漆或单组份底漆 (如单组份硝基底漆、单组份丙烯酸底漆、单组份侵蚀底漆)，也不适合用于热塑性漆表面。

底材预处理:

仔细除硅除油，并轻轻研磨。



对于UP-GF 底材:

- 除去脱模剂残留物并轻磨。



在进行下一道工序前，用保美能®除硅清洁剂7010或保美能®除硅清洁剂7799将工件再清洁一遍。

施工

施工方法



使用刮刀

混合比例

按重量比 2~3%添加立得柔®固化剂0909



特别提示

避免加入太多的固化剂，否则会有红色渗色，特别是浅色漆和浅金属漆。

施工时间

环境温度+20°C下 3~5 分钟

反应温度

至少 5°C以上

干燥

风干

周围温度于+20°C, 15-20 分钟



红外线干燥

中波 5 -10分钟
短波 2 - 3 分钟
(半功率)



打磨

上述干燥时间之后进行打磨

干磨



车身填补:

第一道: P60-80 砂纸干磨
第二道: P120-240 砂纸干磨

水磨



细填眼灰:

第一道: P120 砂纸干磨或 P180 砂纸水磨*
第二道: P280 砂纸干磨或 P320-360 砂纸水磨

*水磨后表面必需擦干净并要完全干燥

注意事项:

如果底材有锈孔, 需要用砂纸将边缘及周边仔细打磨, 然后彻底清洁、干燥, 确保表面无铁锈和油脂。

耐热性

最高+80°C

再喷涂

1. 刮涂立得柔®原子灰 / 保美冠®原子灰 (除了在镀锌面板上).
2. 在裸金属区域和原子灰上喷涂底漆, 可使用保可美® 单组份底漆 4085或保可美®双组份底漆 4075.
3. 底漆/中间漆*:
 - 保美冠®/保美丽® 底漆/中间漆
 - 保可美® 底漆/中间漆

* 喷涂中间漆前, 整个区域需使用P 280-400砂纸干磨

数据资料

原罐粘度: 膏状

闪点: 高于 +23°C

贮存

稳定储存期: 原始密封容器中15–25°C稳定贮存, 1.5年

储存条件: 密封的原罐包装, 在稳定的室温条件下避光保存, 建议的最佳储存温度为15–25°C



文件中提供的信息已由我们细心挑选和编排。信息基于我们在发布之时对于课题的最好的认识, 仅作提供信息的目的。我们对其正确性、精确性和完整性不承担责任。其他目的的关于即时性和适宜性的信息核查则属于用户的个人行为。

遵守产品标签上相关的材料安全数据表和警示。

信息中的知识产权包括专利权商标权和著作权受到保护。版权所有。

在任何时间根据我们的独立判断我们会修改或废止全部或部分的信息, 无须通知且对更新信息不负责任。对于将来任何的变化和改正, 此条款中提出的规定都需依照遵守。

