



工业涂料产品手册

TECHNICAL DATA SHEET FOR INDUSTRIAL COATINGS



清远市实创涂料科技有限公司

Qingyuan Strong Coatings Technology Co., Ltd.

公司地址：广东省清远市清城区源潭镇峡山工业园
公司电话：0763-3299988 公司传真：0763-3299388
公司邮箱：scc@cnscc.cn 服务热线：400-8989-020
公司网址：www.cnscc.cn (中) www.sccpaint.com (英)



内部交流 2018年版

清远市实创涂料科技有限公司
Qingyuan Strong Coatings Technology Co., Ltd.

公司简介

COMPANY PROFILE

清远市实创涂料科技有限公司（原广州市实创化工有限公司）自成立以来，一直潜心专注于现代涂料的研发、生产、销售和技术服务。

公司不断引进优秀技术人才和代表世界领先水平的科研、生产、检验设备及先进的污水、废气无害化处理系统，建成国际一流的自动化涂料生产线和研发培训中心，与国际知名原材料商和科研机构长期保持重要战略合作伙伴关系，为产品质量稳定和规模化生产构建起强有力的技术保障。公司产品涵盖了汽车修补漆、原厂高温漆、环保水性漆、工业漆等一系列高品质涂料。

公司始终前瞻性的按照国际通行的标准化要求运作，从原材料检验，生产流程半成品检验，产成品检验留样备案等各个环节，对生产全过程进行质量把控、环环相扣、持续改进、精益求精，力求细节完美，满足客户期望和要求。

公司先后通过了以下质量管理资质认证：

“ISO9001:2015”国际质量管理体系认证。

“ISO14001:2016”国际环境管理体系认证。

“ISO/TS16949:2009”汽车行业质量管理体系认证。

旗下所有品牌产品均经过SGS-CSTC、化学工业合成材料老化所质量监督检测中心、广东省涂料产品质量监督检验站等国际、国内权威机构检验合格，品质优异。实创科技汽车漆、工业漆等多个品牌荣获产业著名品牌称号。

实创在全国重点城市都开设了分公司和办事处，建立了强大的国内销售服务网络，产品远销海外多个国家和地区，得到了国外专业客户的认可和欢迎。

“科技演绎完美，实力创造奇迹”！实创将秉承新时代的工匠精神，不断创新成长，强化企业文化与团队建设，努力成为客户最值得信赖的长期合作伙伴。

产品目录

一、产品说明

1、原子灰系列

SCC-201原子灰.....	03
SCC-208合金原子灰.....	04

2、底漆/中间漆系列

SCC-1168塑料底漆.....	07
SCC-1169灰色PP塑料底漆.....	08
SCC-1166导电PP塑料底漆.....	10
SCC-1126 2K灰色环氧底漆.....	12
UN-2126 2K灰色环氧底漆.....	14
UN-8204 2K灰色中涂漆.....	16
UN-8209 2K灰色中涂漆.....	18
GY160509 2K灰白底漆/GY161236 2K深灰底漆.....	20
GY14090501 2K尼龙白底漆/GY14090502 2K尼龙灰底漆/GY14090503 2K尼龙黑底漆.....	22
SCC-1140环氧富锌底漆.....	24
SCC-1141环氧云铁中间漆（红）.....	26
GY160804 磷化底漆A组份.....	28
SCC-4001/4002高温中涂底漆.....	30

3、面漆系列

各色2K丙烯酸聚氨酯单涂实色面漆.....	33
各色1K金属底色漆.....	35
各色2K丙烯酸聚氨酯单涂塑料面漆.....	37
各色高温单涂/双涂实色面漆.....	39
各色高温单涂/双涂金属漆.....	41

产品目录

4、清漆系列

SCC-238高级大巴清漆.....	44
SCC-338晶亮大巴清漆.....	46
UN-737清漆.....	48
UN-747-3清漆（升级）.....	50
UN-CH8001高浓度清漆.....	52
SCC-222 (III) 金钻清漆.....	54
SCC-6000/6002/6006高温罩光清漆.....	56
UN-UV100 UV石英清漆.....	58
UN-GY170930 UV光固化清漆.....	60
SCC-TXQ11橡胶清漆.....	62

5、助剂系列

SCC-800驳口水.....	65
SCC-801化白水.....	66
SCC-802除油剂（快干）.....	67
SCC-804除油剂（慢干）.....	68
SCC-803抗油剂.....	69
SCC-124防鱼眼水.....	70
SCC-125 催干液.....	71
SCC-111哑光剂.....	72

二、典型工业涂装配套解决方案.....74

一、产品说明

原子灰系列

本产品仅供专业人士使用

此说明书提供的信息完全基于我们在实验室和以往经验所取得的知识，但油漆的实际使用条件通常不在我们的控制范围之内。我们仅保证油漆本身品质合格，此资料内容并不构成处理任何经济纠纷之法律依据，我们保留不提前通知而修改所提供资料的权利。

原子灰系列

SCC-201 原子灰

产品概述 双组份聚酯腻子。用于填补有凹坑、不平整的金属表面。

- 产品特性**
- ◆灰白膏状体。
 - ◆刮涂性、填充性好，不会产生针孔。
 - ◆干燥速度快，可打磨时间短。
 - ◆极好的打磨性能，不易沾沙纸。

产品用途 用于填补有凹坑、不平整的金属表面。

配套产品 原子灰专用固化剂

施工参数

混合比例	100份原子灰：2-3份固化剂（根据温度调节）
混合后使用时间	8-15分钟/20℃
刮涂工具	灰刀；软质橡胶刮片
使用方法	1、用溶剂及打磨器将表面彻底除去锈磷、油污、旧漆膜及水份。 2、调配主剂及固化剂，使其颜色均匀调配后，要在8-15分钟以内使用，可用时间受温度及湿度的影响。 3、嵌油灰，不得有泡沫掺入，必须用刮刀彻底捋平才行。 4、看其彻底硬化了，才可以打磨。 5、雨季等湿度较高时，硬化时间要延长些。
干燥时间	50-60分钟/20℃
打磨	粗打磨P80-P180 细打磨P180-P320
适应底材	环氧底漆面、钢铁、玻璃钢等表面
不适应底材	腐蚀底漆，合金表面
注意事项	1、凡经过使用的油灰，混合物等，一概不宜装入原产品溶器罐中； 2、有关工具使用完毕及时用天那水洗净； 3、涂刮前主剂与干剂必须充分混合均匀； 4、原子灰固化剂是易燃且对皮肤有毒的产品； 5、原子灰刮涂不宜一次性太厚，陷坑太大应多次刮涂。

包装规格 商定

储存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为6个月

原子灰系列

SCC-208 合金原子灰

产品概述 采用德国进口树脂的双组份聚酯腻子。适用于汽车工业上的所有底材及多种金属，如：铁、钢、镀锌金属、铝合金、玻璃纤维及锡（马口铁）等金属或非金属底材，高黏附力，快干容易打磨。

- 产品特性**
- ◆适合任何底材。
 - ◆使用容易。
 - ◆填充力特强。
 - ◆干固时间快速。
 - ◆打磨容易（干磨或湿磨均可）。

产品用途 用于填补有凹坑、不平整的金属表面。

配套产品 固化剂：原子灰专用固化剂

原子灰系列

SCC-208 合金原子灰

施工参数

底材处理	1、用P80#砂纸打磨损坏位置，边缘位置使用较细的砂纸P120#-P180#打磨（按损坏程度来选择砂纸型号）。 2、再以除油剂仔细清洁脱脂。 3、本产品不能用在含有磷酸的酸性底漆如：腐蚀性防锈底漆或热塑性丙烯酸底材上。		
混合比例		SCC-208合金原子灰	专用固化剂
	12℃或以下	100克	3克
	13℃-24℃	100克	2.5克
	25℃或以上	100克	1.5克
	注意：必须加入正确比例份量的固化剂及搅拌混合，过多或过少会影响产品功能。		
混合后使用时间	5分钟/20℃		
使用方法	使用金属或塑料灰刀片将SCC-208合金原子灰刮涂在已清洁好的损毁部位上。		
喷涂层数	2-3层		
相隔时间	不需		
涂层总厚度	2-3mm		
干固时间	5-10分钟（金属表面60℃时）； 20-30分钟（室温20℃时 自然风干）		

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为 6个月

底漆/中间漆系列

底漆/中间漆系列

SCC-1168 塑料底漆

产品概述 快干型、单组份附着力强的塑料底漆，淡黄色、透明液体。操作简便，经济实用，开罐直接喷涂，对汽车塑料件表面涂装各色面漆提供很好的附着桥梁作用。

- 产品特性**
- ◆ 淡黄色、透明低粘度液体。
 - ◆ 施工简便，不用稀释，直接喷涂。
 - ◆ 干燥速度快，施工间隔短。
 - ◆ 通用性强，适合于大部份的汽车塑料件。

产品用途 适用于塑料底材的底涂。

施工参数

混合配比	不用稀释，直接喷涂
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤/cm ²
喷涂方法	2层单湿喷,每层挥发时间为5~10分钟(20℃)
漆膜厚度	5-10微米
干燥时间	风干10-20分钟/20℃。
打磨(喷涂前)	特幼灰色尼龙布、菜瓜布或塑料磨砂膏。
适用底材	塑料件(PE及对溶剂敏感底材如PS除外)
重涂	可直接喷涂中涂底漆或面漆
注意事项	1、喷涂前用适当除油剂除尘、除油，保持塑料件表面清洁干净。 2、取用部分产品后即时盖紧罐盖。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

SCC-1169 灰色PP塑料底漆

产品概述 SCC-1169灰色PP塑料底漆是一种快干，对PP塑料底材附着力极强的单组份塑料底漆，是SCC-169的提高产品，具有更好的喷涂施工性。它采用氯化PP改质丙烯酸树脂为联接基料，配以大量的填充材料，填补性好，漆膜细腻平滑，为下一道喷涂工序提供良好的基础。

- 产品特性**
- ◆ 灰白色、稠状体。
 - ◆ 单组份快干型塑料底漆。喷涂施工性能优异，流平好，漆膜平滑细腻。
 - ◆ 对聚丙烯(PP、OPP)塑料制品及其它塑料制品(不含PE)有较佳的密著性、层间附着力、耐水煮性及耐高压水柱冲击要求。
 - ◆ 适用于汽车内饰、保险杠、音响、玩具等聚丙烯(PP、OPP)塑料制品的底涂。
 - ◆ 稀释性好，溶剂选择性宽。

产品用途 适用于塑料底材的底涂。

配套产品 稀释剂：通用稀释剂(SCC-601快干、SCC-602标准、SCC-603慢干)

底漆/中间漆系列

SCC-1169 灰色PP塑料底漆

施工参数

混合配比(重量比)	SCC-1169灰色PP塑料底漆 1份 通用稀释剂 1份 使用前混合均匀
使用时限	24小时，20℃
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	2层单湿喷,每层挥发时间为3~5分钟。
漆膜厚度	10-20微米
干燥时间	风干10-20分钟/20℃。
打磨（喷涂前）	特幼灰色尼龙布、菜瓜布或塑料磨砂膏。
适用底材	塑料件（PE及对溶剂敏感底材如PS除外）
重涂	可直接喷涂中涂底漆或面漆
注意事项	1、喷涂前用适当除油剂除尘、除油，保持塑料件表面清洁干净。 2、取用部分产品后即时盖紧罐盖。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

SCC-1166 导电PP塑料底漆

产品概述

SCC-1166导电PP塑料底漆是一种性能优异的单组份导电底漆。它采用特殊改性的氯化丙烯酸树脂，对PP（聚丙烯）类塑料底材有着非常好的附着力，同时加入了电气性能优良的导电材料，使涂膜在绝缘的塑料底材表面形成具有一定导电性能的漆面，满足自动化流水线的静电喷涂。

产品特性

- ◆ 黑色、低粘度液体。
- ◆ 单组份自干导电PP塑料底漆,导电性能优良，满足静电喷涂要求
- ◆ 喷涂施工性能优异，流平好，漆膜平滑细腻。
- ◆ 对聚丙烯（PP、OPP）等塑料制品有较佳的密著性。
- ◆ 耐水煮、耐水泡性及耐高压水柱冲击性优良。
- ◆ 稀释性好，溶剂选择性宽。

产品用途

用于需要静电喷涂的汽车内饰件、保险杠等聚丙烯（PP、OPP）塑料制品的打底。

配套产品

稀释剂：通用稀释剂（SCC-601快干、SCC-602标准、SCC-603慢干）

底漆/中间漆系列

SCC-1166 导电PP塑料底漆

施工参数

混合配比(重量比)	SCC-1166导电PP塑料底漆 1份 通用稀释剂 0.3-0.5份 使用前混合均匀
使用时限	24小时, 20℃
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	2层单湿喷, 每层挥发时间为3~5分钟。
漆膜厚度	10-20微米
干燥时间	风干10-20分钟/20℃。
打磨(喷涂前)	特幼灰色尼龙布、菜瓜布或塑料磨砂膏。
适用底材	塑料件(PE及对溶剂敏感底材如PS除外)
重涂	可直接喷涂中涂底漆或面漆
注意事项	1、喷涂前用适当除油剂除尘、除油, 保持塑料件表面清洁干净。 2、取用部分产品后即时盖紧罐盖。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

SCC-1126 2K 灰色环氧底漆

产品概述

这是一款用聚酰胺固化的多用途双组份环氧底漆, 对多数苛刻金属底材都有较强的附着力, 并能为裸金属底材提供极佳的防锈、防腐蚀、耐盐雾性能。适用于镀锌钢板、铝板、不锈钢板、一般钢板。

产品特性

- ◆灰色粘稠液体。
- ◆具有对多数苛刻金属底材都有较强的附着力。
- ◆漆料和配套固化剂的固含量高, 漆膜的遮盖力和填充力较好。
- ◆原漆流动性好, 施工流畅, 漆膜细腻平滑。
- ◆较高的交联密度, 使漆膜耐溶剂、耐化学品性明显增强。
- ◆耐盐雾性能高达500小时以上, 从而大大提高了它的防锈抗腐蚀性能。

产品用途

用于裸金钢材的长效保护, 提供面漆与底材附着力。

配套产品

固化剂: 环氧专用固化剂(SCC-1122环氧专用固化剂、SCC-1222环氧固化剂)
稀释剂: 环氧稀释剂(SCC-607环氧专用稀释剂)

同类产品

SCC-1120 2K锌黄环氧底漆 SCC-1121 2K铁红环氧底漆
SCC-1123 2K铁黑环氧底漆 SCC-1136 2K白色环氧底漆
SCC-1128 2K锌磷环氧底漆

底漆/中间漆系列

SCC-1126 2K 灰色环氧底漆

施工参数

混合配比(重量比)	SCC-1126 2K灰色环氧底漆: 5-6份 配套环氧专用固化剂: 1份 配套环氧专用稀释剂: 1-2份 使用前混合均匀
喷涂粘度	16-22秒 (涂-4杯20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤/cm ²
喷涂方法	喷涂二层, 每层挥发时间为5-10分钟 (20℃)
干燥时间	可打磨: 3小时 (20℃), 20分钟 (60℃)
漆膜厚度	每层30-40微米
干固后打磨	P800#-P1000#砂纸湿磨
不适用范围	塑料、木器等表面
其它	在3小时 (20℃), 20分钟 (60℃) 后, 可以刮涂原子灰

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

UN-2126 2K 灰色环氧底漆

产品概述

这是一款用聚酰胺固化的多用途双组份环氧底漆, 对多数苛刻金属底材都有较强的附着力, 并能为裸金属底材提供极佳的防锈、防腐蚀、耐盐雾性能。适用于镀锌钢板、铝板、不锈钢板、一般钢板。

产品特性

- ◆灰色粘稠液体。
- ◆具有对多数苛刻金属底材都有较强的附着力。
- ◆漆料和配套固化剂的固含量高, 漆膜的遮盖力和填充力较好。
- ◆原漆流动性好, 施工流畅, 漆膜细腻平滑。
- ◆较高的交联密度, 使漆膜良好的耐溶剂、耐化学品性和耐盐雾性能。

产品用途

用于裸金钢材的长效保护, 提供面漆与底材附着力。

配套产品

固化剂: 环氧专用固化剂 (UN-2122环氧专用固化剂、UN-2222环氧专用固化剂)
稀释剂: 环氧专用稀释剂 (UN-6007环氧专用稀释剂)

底漆/中间漆系列

UN-2126 2K 灰色环氧底漆

施工参数

混合配比(重量比)	UN-2126 2K灰色环氧底漆: 5-6份 配套环氧专用固化剂: 1份 配套环氧专用稀释剂: 1-2份 使用前混合均匀
喷涂粘度	18-22秒 (涂-4杯20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤 ^{cm} ²
喷涂方法	喷涂二层, 每层挥发时间为5-10分钟 (20℃)
干燥时间	可打磨: 3小时 (20℃) 20分钟 (60℃)
漆膜厚度	每层30-40微米
干固后打磨	P800#-P1000#砂纸湿磨
不适用范围	塑料、木器等表面
其它	在7-8小时 (20℃) 或20分钟 (60℃) 后, 可以刮涂原子灰

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

UN-8204 2K 灰色中涂漆

产品概述 双组份丙烯酸聚氨酯中涂底漆, 多用途, 在多种不良底材、旧漆膜、原子灰上喷涂施工。

- 产品特性**
- ◆ 灰色粘稠液体。
 - ◆ 提供优异的隔离作用, 可封闭不良表面。
 - ◆ 可显著防止渗色, 附着力好, 韧性好。
 - ◆ 填补性好, 遮盖力强, 易打磨。
 - ◆ 干燥速度快, 烤干后刮涂原子灰性能好。
 - ◆ 填补经砂纸打磨后留下的痕迹或轻微凹痕。

产品用途 用于多种不良底材、旧漆膜、原子灰上喷涂, 提供隔离作用、防渗色。

配套产品 固化剂: 中涂固化剂 (UN-8202)

稀释剂: 通用稀释剂 (UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干)

底漆/中间漆系列

UN-8204 2K 灰色中涂漆

施工参数

混合配比（重量比）	UN-8204 2K灰色中涂底漆：7份 中涂固化剂：1份 通用稀释剂：2-3份 使用前混合均匀
使用时限	20℃为2小时
喷涂粘度	18-22秒（涂-4杯20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤cm ²
喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为5-10分钟（20℃），如修补塑料件时，先薄喷一层，并给予稍长时间挥发
干燥时间	可打磨：120分钟（20℃）20分钟（60℃）
漆膜厚度	每层40-60微米
干固后打磨	P800#-P1000#砂纸湿磨
不适用范围	不锈钢、铝、锌铁、木器等表面

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

UN-8209 2K 灰色中涂漆

产品概述

双组份丙烯酸聚氨酯中涂底漆，多用途，在多种不良底材、旧漆膜、原子灰上喷涂施工。填补经砂纸打磨后留下的痕迹或轻微凹痕。表干慢，适合用于大面漆的施工喷涂。

产品特性

- ◆ 灰色粘稠液体。
- ◆ 提供优异的隔离作用，可封闭不良表面。
- ◆ 可显著防止渗色，附着力好，韧性好。
- ◆ 填补性好，遮盖力强，易打磨。
- ◆ 表干速度慢，适合较大面积喷涂。

产品用途

专用于大巴或工程机械等的中涂底漆。

配套产品

固化剂：中涂固化剂（UN-8202）

稀释剂：通用稀释剂（UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干）

底漆/中间漆系列

UN-8209 2K 灰色中涂漆

施工参数

混合配比（重量比）	UN-8209 2K灰色中涂底漆：7份 中涂固化剂：1份 通用稀释剂：2-3份 使用前混合均匀
使用时限	20℃为2小时
喷涂粘度	18-22秒（涂-4杯20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤cm ²
喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为5-10分钟（20℃），如修补塑料件时，先薄喷一层，并给予稍长时间挥发。
干燥时间	可打磨：120分钟（20℃）20分钟（60℃）
漆膜厚度	每层40-60微米
干固后打磨	P800#-P1000#砂纸湿磨
不适用范围	不锈钢、铝、锌铁、木器等表面

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

GY160509 2K灰白底漆/GY161236 2K深灰底漆

产品概述

双组份丙烯酸聚氨酯ABS塑料底漆，多用途，在ABS或ABS+PC塑料底材上有较好的附着力，与PU面漆也有极好的层间附着力。

产品特性

- ◆从浅灰至深灰的粘稠液体。
- ◆提供优异的隔离作用，可封闭不良表面。
- ◆可显著防止渗色，对ABS或ABS+PC等塑料底材附着力极好。
- ◆填补性好，遮盖力强，易打磨。
- ◆干燥速度快，烤干后刮涂原子灰性能好。
- ◆填补经砂纸打磨后留下的痕迹或轻微凹痕。

产品用途

用于ABS或ABS+PC等塑料底材打底，典型应用在汽车后视镜和门拉手。

配套产品

固化剂：中涂固化剂（UN-8202）

稀释剂：通用稀释剂（UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干）

底漆/中间漆系列

GY160509 2K灰白底漆/GY161236 2K深灰底漆

施工参数

混合配比（重量比）	2K灰色底漆： 7份 中涂固化剂 1份 通用稀释剂： 2-3份 使用前混合均匀
使用时限	20℃为2小时
喷涂粘度	18-22秒（涂-4杯20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤cm ²
喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为5-10分钟（20℃），如修补塑料件时，先薄喷一层，并给予稍长时间挥发，避免烧底材。
干燥时间	可打磨：120分钟（20℃）20分钟（60℃）
漆膜厚度	每层40-60微米
干固后打磨	P800#-P1000#砂纸湿磨
不适用范围	不锈钢、铝、锌铁、木器等表面
其它	如果出现烧胶，可以选用相应塑料专用稀释剂。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

GY14090501 2K尼龙白底漆/GY14090502 2K尼龙灰底漆/GY14090503 2K尼龙黑底漆

产品概述

双组份丙烯酸聚氨酯尼龙塑料底漆，在尼龙或部分尼龙加玻纤塑料底材上有较好的附着力，与PU面漆也有极好的层间附着力。

产品特性

- ◆白色、灰色、黑色三种颜色选用。
- ◆对尼龙加玻纤等塑料底材附着力良好。
- ◆填补性好，遮盖力强，好打磨。
- ◆干燥速度快，对上层PU面漆附着力好。
- ◆填补经砂纸打磨后留下的痕迹或轻微凹痕。

产品用途

用于尼龙加玻纤等塑料底材打底，典型应用在汽车门拉手和塑料轮毂罩。

配套产品

固化剂：固化剂（GN-611快干、GN-612标准、GN-613慢干）
稀释剂：稀释剂（GN-905快干、GN-906标准、GN-907慢干）

底漆/中间漆系列

GY14090501 2K尼龙白底漆/GY14090502 2K尼龙灰底漆/GY14090503 2K尼龙黑底漆

施工参数

混合配比（重量比）	2K尼龙底漆： 10份 配套固化剂 1份 配套稀释剂： 3-5份 使用前混合均匀
使用时限	20℃为2小时
喷涂粘度	18-22秒（涂-4杯20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤cm ²
喷涂方法	喷涂二层，每层挥发时间为5-10分钟（20℃）
干燥时间	可打磨：120分钟（20℃）20分钟（60℃）
漆膜厚度	每层40-60微米
干固后打磨	P800#-P1000#砂纸湿磨
不适用范围	不锈钢、铝、锌铁、木器等表面

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

SCC-1140 环氧富锌底漆

产品概述 SCC-1140环氧富锌底漆是用聚酰胺固化的双组份环氧底漆，是一种双组份的电化学防锈底漆。主剂环氧富锌底漆是以环氧树脂为粘结基料，把大量金属锌粉粘附在钢铁表面，利用锌比铁有更低的电极电位，使钢铁成为阴极，从而避免腐蚀、得到保护。干后的漆膜耐热性较好，热加工时损伤面积小（切割或焊接时，离焊缝处烧损仅约8-10mm），机械性能好、附着力强。涂装后的钢铁材料可成型加工、可焊接，因此，被广泛应用于钢架结构建筑和汽车钣金件。

- 产品特性**
- ◆符合中国国家标准GB/T6747-86《船用车间底漆通用技术条件》
 - ◆采用高纯度金属锌粉，干膜中锌含量85%
 - ◆快干性，可在较短时间内重涂
 - ◆可作为焊接底漆，钢材可带漆焊接
 - ◆具有良好的耐热性，在焊接、切割时受热破坏的面积较小
 - ◆漆膜有较好的耐电位性，非常适合船舶、桥梁等钢构品的阴极保护

产品用途 用于中等至严重的腐蚀环境下的钢板防锈、防腐。

配套产品 固化剂：环氧专用固化剂（SCC-1222）
稀释剂：环氧专用稀释剂(SCC-607)

底漆/中间漆系列

SCC-1140 环氧富锌底漆

施工参数

混合配比(重量比)	SCC-1140环氧富锌底漆: 10份 环氧专用固化剂: 1份 环氧专用稀释剂: 1-3份 (使用前混合均匀)
喷涂粘度	16-22秒 (涂-4杯20℃)
使用时限	20℃为5-8小时
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤/cm ²
喷涂方法	二层单湿喷, 枪距为20-30cm
漆膜厚度	30-40微米
层闪时间	5-10分钟
流平时间	10-15分钟
干燥时间	表干: 15分钟 (20℃)
	烘干: 30分钟 (60℃)
	最短再涂时间: 6小时 (60℃)
其它	如果再覆盖一层SCC-1141环氧云铁中间漆会达到更好的防腐防锈效果。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为 6 个月

底漆/中间漆系列

SCC-1141环氧云铁中间漆 (红)

产品概述

SCC-1141环氧云铁中间漆是用聚酰胺固化的双组份环氧底漆, 是一种优良的物理性防腐防锈的中间涂层底漆。它介于底漆和面漆之间, 对金属的防腐蚀起补充作用。其防腐、防锈机理, 主要是由于主剂中片状的云母氧化铁粒子在漆膜中交叉重叠并与底材平行排列, 形成封闭性很好的致密的防腐涂层, 这样的结构对水、汽和腐蚀介质的渗透具有良好的抵御作用, 同时这种致密的防腐涂层还能有效的防止紫外线对涂膜的降解, 使其耐候性也得到增强。因此, 这种涂料通常被用在对防腐、防锈要求较高的工件上。

产品特性

- ◆符合铁道行业规定的中间涂层要求, 对防腐蚀起补充作用
- ◆优良的物理性防腐防锈性能
- ◆鳞片状的云铁颜料, 可大大延滞引起钢铁生锈的水汽透过
- ◆有效的防止紫外线对涂膜的降解, 使其耐候性得到增强

产品用途

高性能防锈防腐配套用中间底漆

物理参数

外观颜色: 红褐色稠状体
粘 度: 100±20s (涂4#杯/25℃)
不挥发份: 78%
比 重: 约1.8±0.1kg/L

配套产品

固化剂: 环氧专用固化剂 (SCC-1222)
稀释剂: 环氧专用稀释剂 (SCC-607)

底漆/中间漆系列

SCC-1141环氧云铁中间漆（红）

施工参数

混合配比(重量比)	SCC-1141环氧云铁中间漆：6份 环氧专用固化剂：1份 环氧专用稀释剂：1-2份 (使用前混合均匀)
喷涂粘度	16-22秒（涂-4杯20℃）
使用时限	20℃为 5-8小时
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤/cm ²
喷涂方法	二层单湿喷，枪距为20-30cm
漆膜厚度	30-40微米
层闪时间	5-10分钟
流平时间	10-15分钟
干燥时间	表干：15分钟（20℃）
	烘干：30分钟（60℃）
	最短再涂时间：6小时（60℃）
其它	覆盖于SCC-1140环氧富锌底漆之上，对底材会有更好的防腐防锈效果。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

底漆/中间漆系列

GY160804 磷化底漆A组份

产品概述

GY160804 磷化底漆A组份是双组份的聚乙烯醇缩丁醛/四盐基铬酸锌蚀刻底漆，用于非铁金属的附着底漆。主要用于改善底材与油漆间的附着力，并具有优异的防腐蚀性能。可作为预涂底漆或表面处理液涂装于钢材、铝板、镀锌板等基材表面。

产品特性

- ◆ 优异的非铁金属附着力，如镀锌板及铝合金
- ◆ 可提供持久的优异防护性能
- ◆ 快干性，可在较短时间内重涂
- ◆ 可作为焊接底漆，钢材可带漆焊接

产品用途

用于大巴汽车、机械设备等非铁金属上的附着底漆。

配套产品

固化剂：GY160805磷化底漆B组份
稀释剂：GY160806磷化底漆稀释剂

底漆/中间漆系列

GY160804 磷化底漆A组份

施工参数

混合配比(重量比)	GY160804磷化底漆A组份: 4份 GY160805磷化底漆B组份: 1份 GY160806磷化底漆稀释剂: 0.5-1份 (使用前混合均匀)
喷涂粘度	16-22秒 (涂-4杯20℃)
使用时限	20℃为5-8小时
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-4公斤/cm ²
喷涂方法	二层单湿喷, 枪距为15-25cm
漆膜厚度	10-15微米
层闪时间	0-5分钟
流平时间	5分钟
干燥时间	表干: 5分钟 (20℃)
	最短时间: 1小时 (20℃)
	最长时间: 24小时 (20℃)
注意事项	1、不能直接作为底漆使用, 必须配套其它底漆, 如环氧底漆、中涂底漆。 2、喷涂后最多2小时后即可涂装其它底漆或面漆。 3、使用前需将A组份充分搅拌均匀 (如有沉淀属正常现象), 并在搅拌下缓缓加入B组份, 盛放于非金属容器中, 加完后放置20-30分钟再使用。 4、施工环境要求比较干燥, 湿度大会使漆膜泛白, 影响涂装效果。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为 6 个月

底漆/中间漆系列

SCC-4001/4002高温中涂底漆

产品概述

这是基于饱和聚酯/氨基体系的高温烘烤中涂底漆。用于原厂汽车的涂装, 在电泳底漆上有极好的附着力。用于轻工业涂装, 对不锈钢、钢铁件, 铝合金等素材有较强的附着力。

产品特性

- ◆在电泳底漆和多种金属底材上均有良好的附着力。
- ◆具有良好的耐盐雾性能。
- ◆柔韧性好, 耐冲击好。
- ◆漆膜平整、细腻, 填充性好。
- ◆表干快, 可实现多涂一烘的工艺。

产品用途

适应于原厂汽车、摩托车、家用电器、仪器仪表、精密机械等产品的整机或零部件表面涂装。

配套产品

SCC-5100快干/5200标准/5300慢干高温稀释剂

底漆/中间漆系列

SCC-4001/4002高温中涂底漆

施工参数

施工参数 \ 施工方式	手工喷涂	静电喷涂
施工配比（重量比）	漆：稀=1:0.3-0.5	漆：稀=1:0.3-0.5
施工粘度（涂2杯），s	15-20	15-20
喷枪口径，mm	1.3-1.5	1.3-1.5
喷涂压力，MPa	0.4-0.6	0.4-0.6
喷涂距离，cm	15-25	20-30
喷涂电压，KV	-----	60-90
喷涂电阻值	-----	5-50兆欧
表干时间，min	5-10 min	5-10 min
干燥条件	140℃×30min 150℃×20min	140℃×30min 150℃×20min

以上参数，仅供参考，施工时应根据实际工艺以及外界环境变化（温度）作适当的调整。

注意事项

- 1、施工前，应用除油剂擦拭工件表面的灰尘、油渍，并吹干净表面。
- 2、涂料开罐后应充分搅拌均匀，施工完后请及时盖好罐盖。
- 3、使用配套稀释剂来稀释调整至合适的施工粘度，涂料稀释后，用120目绢布过滤喷涂。

包装规格

商定

储存

应放在远离火源且通风干燥的阴凉处。未开罐常温下储存期为1年

面漆系列

面漆系列

各色2K丙烯酸聚氨酯单涂实色面漆

产品概述 基于丙烯酸聚氨酯技术的一系列颜色的高耐候涂料，配套由具有卓越耐候性、物理机械性及化学性的HDI三聚体为固化剂组成的双组份涂料。采用单工序的涂装工艺，适合于高级汽车车身翻新及修补。

- 产品特性**
- ◆低VOC排放，满足环保要求。
 - ◆色种齐全，满足日新月异的车身颜色。
 - ◆高遮盖力，使降低成本，提高效率。
 - ◆流平性优异，高光泽、高丰满度，呈现完美的涂膜外观，尽显豪华本色。
 - ◆采用优质原材料，确保优异的耐候性、耐黄变性，赋予漆膜持久的优异性能。

产品用途 用于单工序汽车实色漆调色。

配套产品 固化剂：面漆固化剂（UN-8101快干、UN-8102标准、UN-8103慢干）
稀释剂：通用稀释剂（UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干）

面漆系列

各色2K丙烯酸聚氨酯单涂实色面漆

施工参数

混合配比(重量比)	2K实色面漆 2份 面漆固化剂 1份 通用稀释剂 0.4-0.6份 按配方调配所需颜色，使用前混合均匀
使用时限	4小时，20℃
喷涂粘度	16-22秒(涂-4杯，20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	两层单双喷或三层单喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为10-15分钟（20℃）
干燥时间	不粘尘时间：30分钟/20℃ 实干：24小时/20℃或者1小时/60℃
漆膜厚度	40-60微米
使用范围	经800、1000号砂纸湿磨、除油污之旧漆面上或各类底漆及喷灰表面
其它	如喷涂于塑料表面时，需喷涂合适的塑料底漆，容纳后喷涂3层单喷，挥发时间10-15分钟。漆膜可在指定完全干燥时间后再修补或抛光。 按配方调配所需颜色，为保证颜色配方的准确性及重复性，使用前需搅拌均匀。

包装规格 商定

储存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

面漆系列

各色1K金属底色漆

产品概述 基于丙烯酸改性的单组份双层面或三层面做法的通用汽车车身修补漆系列，包括素色漆、银粉漆、珍珠漆色母，它为汽车涂装提供金属闪光效果，使汽车车身更具立体感，尽显豪华本色。适合于高级汽车的涂装。

- 产品特性**
- ◆金属效果明显，银粉、珠光粉排列均匀规则，鲜映性佳，遮盖力强。
 - ◆风干速度快，流平性佳，施工性好，易于操作，气味低。
 - ◆色种丰富齐全，满足日新月异的车型颜色。
 - ◆采用进口原材料，耐候性优异，使车身历久长新。

产品用途 用于双工序或三工序汽车金属漆调色。

配套产品 稀释剂：通用稀释剂（UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干）

面漆系列

各色1K金属底色漆

施工参数

混合配比(重量比)	1K金属漆 1份 通用稀释剂 1-1.2份 按配方调配所需颜色，使用前混合均匀
使用时限	24小时, 20℃
喷涂粘度	16-22秒(涂-4杯, 20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	以3.5公斤气压喷2-3层单喷，挥发时间为2-3分钟（在20℃时），枪距为15-20cm。完全遮盖后以2公斤气压喷最后一层。挥发2-10分钟后，最长为1小时，再喷涂清漆。
干燥时间	在20℃时，于15分钟后，1小时内喷上清漆
漆膜厚度	10-20微米
使用范围	经1000号砂纸打磨后或除油污之旧漆面或底漆面
其它	喷完1K金属漆后，应尽可能在1小时内喷涂清漆，为保证颜色配方的准确性及重复性，使用前需搅拌均匀。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

面漆系列

各色2K丙烯酸聚氨酯单涂塑料面漆

产品概述 基于丙烯酸聚氨酯体系的塑胶涂料，对ABS、ABS + PC、PS等塑胶产品有优异的附着力。可以免塑料底漆，在ABS、ABS + PC、PS等塑胶底材上一次性涂装。漆膜平整、光泽高、硬度高、耐磨耗、耐候性优异。施工方便，不烧底，产品符合ROHS等环保要求。

产品用途 适应于汽车内饰件、家电制品、摩托车、头盔等塑胶件产品表面的涂装。

理化指标

检测项目	技术指标	检验方法
油漆粘度（25℃涂4杯），S	100-300	GB/T1723
细度（um）	≤15	GB1724
不挥发份，%	因颜色各异	GB/T6751
漆膜颜色及外观	符合样板要求，平整光滑	GB/T9761
光泽（60°）	根据样板要求	GB/T9754
硬度(铅笔)	HB-2H	GB/T6739
附着力（划格法），级	1级	GB/T9286
RCA耐磨性	200次、不露底	175g 重力
耐酒精（无水酒精）	500次、不露底	500g 重力
耐水性（25℃×24h）	不起泡、不起皱、允许轻微变色	GB/T1733
耐酸性（25℃×24h、0.05N H ₂ SO ₄ ）	不起泡、不起皱、允许轻微变色	GB9274
耐碱性（25℃×24h、0.1N NaOH）	不起泡、不起皱、允许轻微变色	GB9274
耐汽油性(24h, 93号汽油)	不起泡、不起皱、允许轻微变色	GB9274

面漆系列

各色2K丙烯酸聚氨酯单涂塑料面漆

施工参数

配套固化剂	面漆固化剂
配套稀释剂	塑料稀释剂
施工配比	主漆：固：稀 =（因不同效果而异）
施工粘度（25℃涂-2杯），S	12-16
喷枪口径，mm	1.3、1.5
喷涂压力，MPa	0.4-0.6
喷涂距离，cm	20-35
漆膜厚度	40-60um
干燥时间	60℃×40min

以上参数，仅供参考，施工时应根据实际工艺以及外界环境变化（温度）作适当的调整。

注意事项

- 1、施工前，应用除油剂擦拭塑胶产品表面的灰尘，并吹干净表面。
- 2、使用配套稀释剂来稀释、清洗工具，配制好的漆须用200目绢布过滤喷涂。
- 3、按每次使用量配漆，配入固化剂的漆应及时用完，否则增稠报废。
- 4、用后立即加盖，以免溶剂挥发或长期暴露在外引起主漆变质。
- 5、配漆及涂装的过程中，严禁与水、酸、碱、醇、胺等接触，以免出现不良后果。

包装规格

商定

储存

应放在远离火源且通风干燥的阴凉处。未开罐常温下储存期为5年

面漆系列

各色高温单涂/双涂实色面漆

产品概述 这是基于丙烯酸/氨基体系的高温烘烤实色漆。用于原厂汽车涂装，在电泳底漆及高温中涂底漆上有极好的附着力。用于轻工业涂装，对不锈钢、钢铁件，铝合金等素材有较强的附着力。漆膜色泽鲜艳、丰满度高、硬度高，耐磨耗耐候性优异。可做成单涂和双涂漆，双涂漆要罩高温清漆。

- 产品特性**
- ◆在电泳底漆和多种金属底材上均有良好的附着力。
 - ◆遮盖力好、颜色丰富，调配灵活。
 - ◆漆膜光泽高、流平好、丰满佳。
 - ◆硬度和柔韧性平衡，重涂性良好。
 - ◆双涂漆表干快，可实现多涂一烘的工艺。
 - ◆良好的耐候性、耐化性，保证漆膜持久的优异性能

产品用途 适应于原厂汽车、摩托车、家用电器、仪器仪表、精密机械等产品的整机或零部件表面涂装。

配套产品 SCC-5100快干/5200标准/5300慢干高温稀释剂

面漆系列

各色高温单涂/双涂实色面漆

施工参数

施工参数 \ 施工方式	手工喷涂	静电喷涂
施工配比（重量比）	漆：稀=1:0.3-0.5	漆：稀=1:0.3-0.5
施工粘度（涂2杯），S	13-16	13-16
喷枪口径，mm	1.5	1.5
喷涂压力，MPa	0.4-0.6	0.4-0.6
喷涂距离，cm	20-35	20-35
喷涂电压，KV	-----	60-90
喷涂电阻值	-----	5-50兆欧
表干时间，min	5-10 min	5-10 min
干燥条件	140℃×30min 150℃×20min	140℃×30min 150℃×20min

- 注意事项**
- 1、施工前，应用除油剂擦拭工件表面的灰尘、油渍，并吹干净表面。
 - 2、涂料开罐后应充分搅拌均匀，施工完后请及时盖好罐盖。
 - 3、使用配套稀释剂调整至合适的施工粘度，涂料稀释后用200目滤网过滤喷涂。

包装规格 商定

储存 应放在远离火源且通风干燥的阴凉处。未开罐常温下储存期为1年

面漆系列

各色高温单涂/双涂金属漆

产品概述 这是基于丙烯酸/氨基体系的高温烘烤金属漆。用于原厂汽车涂装，在电泳底漆及高温中涂底漆上有极好的附着力。用于轻工业涂装，对不锈钢、钢铁件，铝合金等素材有良好的附着力。金属感强，耐候性优异。可做成单涂和双涂漆，双涂漆要罩高温清漆。

- 产品特性**
- ◆在电泳底漆和多种金属底材上均有良好的附着力。
 - ◆颜色丰富，调配灵活。
 - ◆柔韧性好，耐冲击好。
 - ◆遮盖力好、耐候性佳。
 - ◆双涂漆表干快，可实现多涂一烘的工艺。

产品用途 适应于原厂汽车、摩托车、家用电器、仪器仪表、精密机械等产品的整机或零部件表面涂装。

配套产品 SCC-5100快干/5200标准/5300慢干高温稀释剂

面漆系列

各色高温单涂/双涂金属漆

施工参数

施工方式	手工喷涂		静电喷涂	
	铝粉珠光漆	高温清漆	铝粉珠光漆	高温清漆
施工参数				
施工配比（重量比）	漆：稀 =1：0.5-0.8	漆：稀 =1：0.5-0.8	漆：稀 =1：0.5-0.8	漆：稀 =1：0.5-0.8
施工粘度（涂2杯），s	12-15	13-16	12-15	13-16
喷枪口径，mm	1.0-1.3	1.5	1.0-1.3	1.5
喷涂压力，MPa	0.3-0.5	0.4-0.6	0.3-0.5	0.4-0.6
喷涂距离，cm	20-35	20-35	20-35	20-35
喷涂电压，KV	-----	-----	60-90	60-90
喷涂电阻值	-----	-----	5-50兆欧	5-50兆欧
表干时间，min	5-10 min	5-10 min	5-10 min	5-10 min
干燥条件	140℃×30min 150℃×20min		140℃×30min 150℃×20min	

- 注意事项**
- 1、施工前，应用除油剂擦拭工件表面的灰尘、油渍，并吹干净表面。
 - 2、涂料开罐后应充分搅拌均匀，施工完后请及时盖好罐盖。
 - 3、使用配套稀释剂调整至合适的施工粘度，涂料稀释后用200目绢布过滤喷涂。

包装规格 商定

储 存 应放在远离火源且通风干燥的阴凉处。未开罐常温下储存期为1年

清漆系列

清漆系列

SCC-238高级大巴清漆

产品概述 基于丙烯酸聚氨酯体系的双组份清漆，具有极佳的光泽、亮度及硬度，高固体、高耐候，使漆膜丰满柔润，历久长新。适合喷涂于单组份底色漆表面，喷涂干固后可以再修补或抛光。

产品特性

- ◆活化期长，表干慢，有利于大面积施工特性。
- ◆高固体，丰满度好，装饰性强。
- ◆流平性好，光泽高，具有极佳的镜面效果。
- ◆漆膜良好的耐候性、耐化性，保证漆膜持久的优异性能。

产品用途 用于大巴汽车或工程机械等具有大面积表面的涂装罩光。

配套产品 固化剂：面漆固化剂（SCC-500快干、SCC-600标准、SCC-700慢干）
稀释剂：通用稀释剂（SCC-603慢干、SCC-609特慢干、SCC-608超慢干）

清漆系列

SCC-238高级大巴清漆

施工参数

混合配比（重量比）	SCC-238大巴清漆 2份 配套固化剂 1份 配套稀释剂 0.2-0.5份
使用时限	4-5小时，20℃
喷涂粘度	16-20秒（涂-4杯于20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	喷2层单湿喷或喷3层单湿喷，枪距为15-20cm
漆膜厚度	40-60微米
层闪时间	0-5分钟（在20℃时）
流平时间	10-15分钟（在20℃时）
干燥时间	30-60分钟/80℃
其它	由于大面积施工，为了更好的流平效果，一般都要选用慢干配套产品，超大面积还要采用特慢干配套产品。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

清漆系列

SCC-338晶亮大巴清漆

产品概述 基于丙烯酸聚氨酯体系的双组份清漆，原漆固含量高、粘度低，赋予漆膜丰满的肉厚感，同时具有极佳的光泽、硬度和耐候性，使车身历久长新。喷涂于单组份底色漆表面，喷涂干固后可以再修补或抛光。

- 产品特性**
- ◆活化期长，表干慢，有利于大面积施工特性。
 - ◆具有较高的施工固体，丰满度好，装饰性强。
 - ◆流平性好，光泽高，具有极佳的镜面效果。
 - ◆漆膜良好的耐候性、耐化性，保证漆膜持久的优异性能。

产品用途 用于大巴汽车或工程机械等具有大面积表面的涂装罩光。

配套产品 固化剂：面漆固化剂（UN-8701快干、UN-8702标准、UN-8703慢干）
稀释剂：通用稀释剂（SCC-603慢干、SCC-609特慢干、SCC-608超慢干）

清漆系列

SCC-338晶亮大巴清漆

施工参数

混合配比(重量比)	SCC-338晶亮大巴清漆 2份 配套固化剂 1份 配套稀释剂 0.2-0.5份
使用时限	4-5小时, 20°C
喷涂粘度	16-20秒 (涂-4杯于20°C)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	喷2层单湿喷或喷3层单湿喷, 枪距为15-20cm
漆膜厚度	40-60微米
层闪时间	0-5分钟 (在20°C时)
流平时间	10-15分钟 (在20°C时)
干燥时间	30-60分钟/80°C
其它	由于大面积施工, 为了更好的流平效果, 一般都要选用慢干配套产品, 超大面积还要采用特慢干配套产品。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

清漆系列

UN-737清漆

产品概述

基于丙烯酸聚氨酯体系的双组份清漆, 提供极佳的光泽、亮度及硬度, 高固体、高耐候, 使漆膜丰满柔润, 历久长新。适合喷涂于单组份底色漆表面, 喷涂干固后可以再修补或抛光。

产品特性

- ◆ 硬度高, 抗刮性强, 柔韧性好。
- ◆ 高固体, 丰满度好, 装饰性强。
- ◆ 高光泽, 呈现极佳的镜面效果, 尽显豪华本色。
- ◆ 漆膜良好的耐候性、耐化性, 保证漆膜持久的优异性能。
- ◆ 在容易产生黄变的1K白和1K白珍珠上, 具有优异的保光、保色性能。

产品用途

单组份金属底色漆表面罩光。被广泛用于汽车保险杠1K金属漆的罩光。

配套产品

固化剂: UN-8701快干、UN-8702标准、UN-8703慢干
稀释剂: UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干

清漆系列

UN-737清漆

施工参数

混合配比(重量比)	UN-737清漆 3份 配套固化剂 1份 配套稀释剂 0.8-1份
使用时限	3-4小时, 20°C
喷涂粘度	16-20秒 (涂-4杯于20°C)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	喷2层单湿喷或喷3层单湿喷, 枪距为15-20cm
漆膜厚度	40-60微米
层闪时间	0-5分钟 (在20°C时)
流平时间	10-15分钟
干燥时间	30-60分钟/80°C

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

清漆系列

UN-747-3清漆(升级)

产品概述 基于丙烯酸聚氨酯体系的双组份清漆, 提供极佳的光泽、亮度及硬度, 高固体、高耐候, 使漆膜丰满柔润, 历久长新。适合喷涂于单组份底色漆表面, 喷涂干固后可以再修补或抛光。

- 产品特性**
- ◆ 硬度高, 抗刮性强, 韧性性好。
 - ◆ 高固体, 丰满度好, 装饰性强。
 - ◆ 高光泽, 呈现极佳的镜面效果, 尽显豪华本色。
 - ◆ 漆膜良好的耐候性、耐化性, 保证漆膜持久的优异性能。
 - ◆ 在容易产生黄变的1K白和1K白珍珠上, 具有优异的保光、保色性能。

产品用途 用于单组份金属底色漆表面罩光。在汽车后视镜塑料基座得到很好运用。

配套产品 固化剂: 面漆固化剂 (UN-8701快干、UN-8702标准、UN-8703慢干)
稀释剂: 通用稀释剂 (UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干)

清漆系列

UN-747-3清漆(升级)

施工参数

混合配比(重量比)	UN-747-3清漆(升级) 2.5份 配套固化剂 1份 配套稀释剂 0.4-0.5份
使用时限	3-4小时, 20℃
喷涂粘度	16-20秒 (涂-4杯于20℃)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	喷2层单湿喷或喷3层单湿喷, 枪距为15-20cm
漆膜厚度	40-60微米
层闪时间	0-5分钟 (在20℃时)
流平时间	10-15分钟 (在20℃时)
干燥时间	30-60分钟/80℃

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

清漆系列

UN-CH8001高浓度清漆

产品概述

基于丙烯酸聚氨酯体系的双组份清漆, 提供极佳的光泽、亮度及硬度, 高固体、高耐候, 使漆膜丰满柔润, 历久长新。适合喷涂于单组份底色漆表面, 喷涂干固后可以再修补或抛光。

产品特性

- ◆清澈透明液体。
- ◆使用时限长, 可以满足流水线长时限喷涂。
- ◆高固体, 丰满度好, 装饰性强, 柔韧性好。
- ◆高光泽, 呈现极佳的镜面效果, 尽显豪华本色。
- ◆高科技树脂体系, 赋予漆膜良好的耐候性、耐化性, 保证漆膜持久的优异性能。

产品用途

用于单组份金属底色漆表面罩光。在汽车塑料轮毂罩得到很好运用。

配套产品

固化剂: 面漆固化剂 (UN-8101快干、UN-8102标准、UN-8103慢干)

稀释剂: 通用稀释剂 (UN-6001快干、UN-6002标准、UN-6003慢干)

清漆系列

UN-CH8001高浓度清漆

施工参数

混合配比(重量比)	UN-CH8001高浓清漆 2份 面漆固化剂 1份 通用稀释剂 0.2-0.5份
使用时限	4-6小时, 20°C
喷涂粘度	16-20秒 (涂-4杯于20°C)
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	喷2层单湿喷或喷3层单湿喷, 枪距为15-20cm
漆膜厚度	40-60微米
层闪时间	0-5分钟 (在20°C时)
流平时间	10-15分钟 (在20°C时)
干燥时间	30-60分钟/80°C

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处, 未开罐常温下储存期为5年

清漆系列

SCC-222金钻清漆(III)

产品概述 基于丙烯酸聚氨酯体系的双组份清漆, 提供极佳的光泽、亮度及硬度, 高固体、高耐候, 使漆膜丰满柔润, 历久长新。适合喷涂于单组份底色漆表面, 喷涂干固后可以再修补或抛光。

- 产品特性**
- ◆ 硬度高, 抗刮性强
 - ◆ 高固体, 丰满度好, 装饰性强。
 - ◆ 高光泽, 呈现极佳的镜面效果, 尽显豪华本色。
 - ◆ 漆膜良好的耐候性、耐化性, 保证漆膜持久的优异性能。
 - ◆ 在容易产生黄变的1K白和1K白珍珠上, 具有优异的保光、保色性能。

产品用途 用于单组份金属底色漆表面罩光。在汽车后视镜塑料基座得到很好运用。

配套产品 固化剂: SCC-500快干、SCC-600标准、SCC-700慢干
稀释剂: SCC-601快干、SCC-602标准、SCC-603慢干

清漆系列

SCC-222金钻清漆(III)

施工参数

混合配比（重量比）	SCC-222(III)金钻清漆 2份 面漆固化剂 1份 通用稀释剂 0.2-0.5份
使用时限	3-4小时，20℃
喷涂粘度	16-20秒（涂-4杯于20℃）
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	喷2层单湿喷或喷3层单湿喷，枪距为15-20cm
漆膜厚度	40-60微米
层闪时间	0-5分钟（在20℃时）
流平时间	10-15分钟（在20℃时）
干燥时间	30-60分钟/80℃

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

清漆系列

SCC-6000/6002/6006高温罩光清漆

产品概述

这是基于丙烯酸/氨基的高温烘烤清漆，光泽、硬度高，鲜映性好，施工固含量高，丰满度好、耐候性优异。

产品特性

- ◆清澈或乳白半透明液体。
- ◆使用时限长，满足长时限的流水线喷涂。
- ◆高固体，丰满度好，装饰性强。
- ◆附着力好，硬度和柔韧性平衡，重涂性良好。
- ◆高光泽，耐高温、过烘烤性好（不泛黄）。
- ◆良好的耐候性、耐化性，保证漆膜持久的优异性能。

产品用途

汽车原厂罩光清漆，汽车轮毂以及各种五金机械等设备与零部件表面罩光。常用于流水线的涂装工艺。

清漆系列

SCC-6000/6002/6006高温罩光清漆

施工参数

施工参数 \ 施工方式	手工喷涂	静电喷涂
施工配比（重量比）	漆：稀=1:0.3-0.5	漆：稀=1:0.3-0.5
施工粘度（涂4杯），s	18-25	18-25
喷枪口径，mm	1.3-1.5	1.3-1.5
喷涂压力，MPa	0.4-0.6	0.4-0.6
喷涂距离，cm	20-35	20-35
喷涂电压，KV	-----	80-110
喷涂电阻值	-----	5-50兆欧
表干时间，min	5-10 min	5-10 min
干燥条件	140℃×30min 150℃×20min	140℃×30min 150℃×20min

- 注意事项**
- 1、施工前，应用吸水布擦拭中涂漆膜表面的灰尘，并吹干净表面。
 - 2、使用配套面漆稀释剂来稀释、清洗工具，配制好的漆须用200目绢布过滤喷涂。
 - 3、用后立即加盖，以免溶剂挥发或长期暴露在外引起主漆变质。
 - 4、配漆及涂装的过程中，严禁与水、酸、碱、醇、胺等接触，以免出现不良后果。

包装规格 商定

储存 应放在远离火源且通风干燥的阴凉处。未开罐常温下储存期为1年

清漆系列

UN-UV100 UV石英清漆

产品概述 UN-UV100是一款通用型全光紫外光固化清漆，具有快速成膜，施工方便，涂膜丰满、光滑、硬度高、耐磨性好等特点。

产品组成 主要由丙烯酸酯的预聚物、活性单体，光敏剂及涂料助剂配制而成。

产品用途 手机、电子产品、化妆品、汽车等ABS、PC塑料件。

理化指标

	测试项目	标准	指标
1	漆膜外观	平整光滑	无缺陷
2	粘度	GB/T 1723（涂-4杯）	12±2秒
3	比重	ASTM D1475	0.98±0.05
4	硬度铅笔	ASTM D33632（三菱铅笔）	2H
5	橡皮耐磨	500g	1000次不露底
6	耐醇	500g, 分析纯酒精	>500次
7	附着力(百格)	BS 3900:E6	0或1级
8	RCA纸带耐磨	ASTM Desination F-2357(175g,连续式)	>400
9	耐盐雾性	5%氯化钠, 35±2℃, 48小时	不起泡., 无明显变化
10	高低温循环	(-40℃/2H-60℃/2H), 12循环	不起泡, 无明显变化
11	耐手汗	氯化钠0.48%、氨水1.07%, PH=10.60, 25℃/24小时	不起泡, 无明显变化
12	高温高湿	60℃, 90%湿度, 48小时	不起泡, 无明显变化

清漆系列

UN-UV100 UV石英清漆

- 施工工艺**
- 1.表面处理：除油、除尘、清洁、干燥
 - 2.施工配比：空气喷涂，直接使用。
 - 3.固化条件：60℃/5-10分钟的流平时间，再UV固化，固化能量500-700mj/cm²
 - 4.膜厚16±2μm

- 注意事项**
- 1.工件表面及面漆必须平整，无桔皮，对铝粉漆应特别注意不能喷太薄，否则表面将有铝粉突起，产生针眼等弊病。
 - 2.底漆必须完全干燥后再上UV漆，否则会产生漆膜收缩，咬起等弊病。
 - 3.UV灯管易老化衰减，应经常测试UV灯的能量，保证正常固化。
 - 4.原漆对光敏感，需避光存放。

包装规格 商定

储 存 存放于阴凉干爽避光的仓库，未开罐常温下储存期为1年

清漆系列

UN-GY170930 UV光固化清漆

产品概述 UN-GY170930是一款可见太阳光固化的清漆。固化条件简便，不需专用UV光固化设备，只需可见阳光照射，施工方便。涂膜丰满、光滑、硬度高、耐磨性好等特点。

产品组成 主要由丙烯酸酯的预聚物、活性单体，光敏剂及涂料助剂配制而成。

产品用途 电子产品、汽车等ABS、PC塑料件。

理化指标

	测试项目	标准	指标
1	漆膜外观	平整光滑	无缺陷
2	粘度	GB/T 1723 (涂-4杯)	12±2秒
3	比重	ASTM D1475	0.98±0.05
4	硬度铅笔	ASTM D33632 (三菱铅笔)	2H
5	橡皮耐磨	500g	1000次不露底
6	耐醇	500g, 分析纯酒精	>500次
7	附着力(百格)	BS 3900 : E6	0或1级
8	RCA纸带耐磨	ASTM Desination F-2357 (175g, 连续式)	>400
9	耐盐雾性	5%氯化钠, 35±2℃, 48小时	不起泡., 无明显变化
10	高低温循环	(-40℃/2H-60℃/2H), 12循环	不起泡, 无明显变化
11	耐手汗	氯化钠0.48%、氨水1.07%, PH=10.60, 25℃/24小时	不起泡, 无明显变化
12	高温高湿	60℃, 90%湿度, 48小时	不起泡, 无明显变化

清漆系列

UN-GY170930 UV光固化清漆

- 施工工艺**
1. 表面处理：除油、除尘、清洁、干燥
 2. 施工配比：空气喷涂，直接使用。
 3. 固化条件：60℃/5-10分钟的流平时间，再UV固化，固化能量500-700mj/cm²
 4. 膜厚16±2μm
- 注意事项**
1. 工件表面及面漆必须平整，无桔皮，对铝粉漆应特别注意不能喷太薄，否则表面将有铝粉突起，产生针眼等弊病。
 2. 底漆必须完全干燥后再上UV漆，否则会产生漆膜收缩，咬起等弊病。
 3. UV灯管易老化衰减，应经常测试UV灯的能量，保证正常固化。
 4. 原漆对光敏感，需避光存放。
- 包装规格** 商定
- 储 存** 存放于阴凉干爽避光的仓库，未开罐常温下储存期为1年

清漆系列

SCC-TXQ11橡胶清漆

- 产品概述** 这是一款双组份的橡胶手感清漆。漆膜厚实，手感滑腻而有弹性、触感舒适，具有极高的橡胶仿真度，因此被形象的称为橡胶清漆。喷涂施工性能优异、产品符合ROHS等环保要求。
- 产品特性**
- ◆漆膜哑光、厚实，手感滑腻而有弹性、触感舒适。
 - ◆漆膜具有优异的装饰效果和触感，并具有优异的耐磨、刮擦性能。
 - ◆可选择不同底色，显示各色软触效果。
- 产品用途** 用于餐具手柄、汽车内饰件、手机外饰件以及3C类电子产品等制品表面涂装。
- 配套产品**
- 固化剂：SCC-TXG01橡胶固化剂
- 稀释剂：通用面漆稀释剂
- 底色漆：各色1K底色漆

清漆系列

SCC-TXQ11橡胶清漆

施工参数

配套固化剂	SCC-TXG01橡胶固化剂
配套稀释剂	通用聚氨酯级稀释剂
施工配比（重量比）	主漆：固：稀=10：1：1-2
使用时限	1.5小时
施工粘度（25℃涂4杯）	16-20S
喷涂压力，Mpa	0.4-0.6
喷涂距离，cm	15-25
闪干时间	3-5 min
流平时间	5-10 min
干燥条件	70℃×30-60min

- 注意事项**
- 1、要求中低温烘烤，配套底色漆需要表干充分或经低温烘烤，否则影响性能和手感。
 - 2、涂料开罐后应充分搅拌均匀，施工完后请及时盖好罐盖。
 - 3、喷涂好的工件须在无尘环境中放置5-10min表干后进入烘道固化。

包装规格 商定

储 存 存放于阴凉干爽避光的仓库，未开罐常温下储存期为1年

助剂系列

助剂系列

SCC-800 驳口水

产品概述 局部修补时，2K实色面漆或2K清漆使用之强力接口溶剂，溶解新旧接口位置，使新旧漆膜溶为一体，实现完美的修补效果

- 产品特性**
- ◆ 水白透明液体。
 - ◆ 接口力强，有效溶合新旧漆膜。
 - ◆ 具有优良的流平性，使新旧漆膜实现完美过度。

产品用途 用于2K实色面漆或2K清漆新旧漆膜接口。

配套产品 适用于2K实色面漆系列或清漆中

施工参数

混合配比	不用混合即可使用。如需混合，混合比例为喷枪剩下的油漆4份加驳口水6份。
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	完成补漆后，立即于接口位置轻喷一遍驳口水，随即于15秒后再轻喷一遍，使新旧漆膜完全吻合而没有明显痕迹。
干燥时间	不粘尘时间：30分钟/20℃ 实干：24小时/20℃或者1小时/60℃
适用范围	经溶解的实色面漆、清漆修补后新旧漆接口位置。
注意事项	不可与1K金属系列油漆混合使用。也不能当稀释剂使用。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-801 化白水

产品概述 一种特殊组份的用于1K银粉漆、1K珍珠漆在湿热环境下施工时的慢干添加剂和防潮剂。

- 产品特性**
- ◆ 水白透明液体。
 - ◆ 可以解决1K银粉漆、1K珍珠漆高湿热气温下施工产生的“发白”现象。

产品用途 用于防止1K金属漆在湿热环境施工出现发白。

配套产品 适用于1K金属漆底色漆——M系列、P系列色母中

施工参数

混合配比	加入稀释剂使用量的5-15%，使用前混合均匀
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	以3.5公斤气压喷2-3层单喷，挥发时间为2-3分钟（在20℃时），枪距为15-20cm。完全遮盖后以2公斤气压喷最后一层。挥发2-10分钟后，最长为1小时，再喷涂清漆
注意事项	1、添加过量时会影响干燥速度和银粉、珍珠的排列。 2、不能当稀释剂使用。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-802 除油剂（快干）

产品概述 有机溶剂类型，是一种特种组份的多用途除油去污清洁剂。

- 产品特性**
- ◆ 外观水白透明液体，溶剂气味。
 - ◆ 去污力强，不伤底材。
 - ◆ 快干型。

产品用途 用于清洁需要涂装的工件，清除其表面的油污、尘埃，避免出现漆膜缺陷。

施工参数

混合配比	不用混合，即取即用
使用方法	1、先用清水把需要处理的表面洗及擦干 2、用一块洁净渗有SCC-802的湿布在需喷涂或打磨的表面抹一遍。 3、立即再用另一块洁净的干布抹一遍
适应底材	任何面漆、底漆、原子灰、底材表面
注意事项	1、决不能当稀释剂用。 2、使用洁净的不易掉毛发的无纺布涂抹。 3、喷涂油漆之前再用风枪配合除尘布清洁一遍。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-804 除油剂（慢干）

产品概述 有机溶剂类型，是一种特种组份的多用途除油去污清洁剂。

- 产品特性**
- ◆ 外观水白透明液体，溶剂气味。
 - ◆ 去污力强，不伤底材。
 - ◆ 慢干型，比SCC-802挥发慢。

产品用途 用于清洁需要涂装的工件，清除其表面的油污、尘埃。避免出现漆膜缺陷。

施工参数

混合配比	不用混合，即取即用
使用方法	1、先用清水把需要处理的表面洗及擦干 2、用一块洁净渗有SCC-804的湿布在需喷涂或打磨的表面抹一遍。 3、立即再用另一块洁净的干布抹一遍
适应底材	任何面漆、底漆、原子灰、底材表面
注意事项	1、决不能当稀释剂用。 2、使用洁净的不易掉毛发的无纺布涂抹。 3、喷涂油漆之前再用风枪配合除尘布清洁一遍。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-803 抗油剂

产品概述 SCC-803抗油剂是一种特殊的溶剂型涂料流平助剂。当涂装底材受到硅油或油脂污染时，会产生如附着力差、针孔、火山口等的涂装困扰。SCC-803能有效消除这种涂装问题。

- 产品特性**
- ◆ 清澈透明液体。
 - ◆ 相容性好。
 - ◆ 快速流平，有效消除附着力差、针孔、火山口等弊病。
 - ◆ 重涂性较差。

产品用途 用于消除底材受到污染产生的附着力差、针孔、火山口等问题。

配套产品 2K实色面漆和罩光清漆

施工参数

混合配比	加入清漆或实色漆总量的0.8%以内。
使用方法	当喷涂2K实色漆或2K清漆的第一遍出现鱼眼时，向调配好的油漆中加入0.2-0.5%，再继续喷涂，即可消除鱼眼现象。
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	两层单双喷或三层单喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为10-15分钟（20℃）
干燥时间	不粘尘时间：30分钟/20℃ 实干：24小时/20℃或者1小时/60℃
注意事项	在规定的添加量范围内添加，对重涂性较差。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-124 防鱼眼水

产品概述 SCC-124抗鱼眼水是一种专为2K实色面漆或2K清漆设计的排弊应急处理助剂，用于解决喷涂施工中由于受到不同途径的污染而在漆膜表面形成的圆形凹痕弊病。

- 产品特性**
- ◆ 清澈透明液体。
 - ◆ 相容性好。
 - ◆ 快速流平，有效消除凹痕弊病。
 - ◆ 在规定的添加量范围内，不影响重涂。

产品用途 用于解决2K面漆施工中受到污染形成圆形凹痕弊病，即所谓“鱼眼”。

配套产品 2K实色面漆和罩光清漆

施工参数

混合配比	加入清漆或实色漆总量的0.8%以内。
使用方法	当喷涂2K实色漆或2K清漆的第一遍出现鱼眼时，向调配好的油漆中加入0.3-0.8%，再继续喷涂，即可消除鱼眼现象。
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	两层单双喷或三层单喷，枪距为15-20cm 每层挥发时间为10-15分钟（20℃）
干燥时间	不粘尘时间：30分钟/20℃ 实干：24小时/20℃或者1小时/60℃
注意事项	在规定的添加量范围内添加，过量易产生暗泡及影响重涂等新的漆膜弊病。

包装规格 商定

储 存 存于通风干燥处，未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-125 催干液

产品概述 SCC-125催干液是一种专为双组份聚氨酯体系的2K实色面漆或2K清漆设计的干燥催化剂,用于提高漆膜的干燥速度特种添加剂。这是用户根据自己的需要,供选择使用的助剂。不能单独使用,也不能当固化剂使用,必需是2K漆、固化剂、催干液三合一的情况下才能发挥其功效。

- 产品特性**
- ◆ 清澈透明液体。
 - ◆ 相溶性好。
 - ◆ 快速提升漆膜的化学干燥速度。
 - ◆ 在规定的添加量范围内,不影响光泽和其它性能。

产品用途 用于提高2K实色面漆或2K清漆漆膜干燥速度。

配套产品 2K实色面漆和单光清漆

施工参数

混合配比	加入清漆或实色漆总量的1.5%以内。
使用方法	当气温较低,漆膜干燥速度慢,或用户需要在当前的干速的基础上再提高其干速的情况下,那么在调配好的油漆或清漆中加入漆量的1.5%以内的催干液,然后按正确比例配固化剂施工,即可明显提高干燥速度。
喷涂工具	上壶喷枪口径1.2-1.5mm 下壶喷枪口径1.2-1.7mm
喷涂气压	枪压为3-5公斤/cm ²
喷涂方法	两层单双喷或三层单喷,枪距为15-20cm 每层挥发时间为10-15分钟(20℃)
干燥时间	不粘尘时间:30分钟/20℃ 实干:24小时/20℃或者1小时/60℃
注意事项	1、在规定的添加量范围内添加,过量可能造成漆膜变脆、失光。 2、不能代替固化剂使用。否则适得其反,造成不干。 3、不适用于1K底漆和环氧底漆。

包装规格 商定

储存 存于通风干燥处,未开罐常温下储存期为5年

助剂系列

SCC-111 哑光剂

产品概述 这是专为双组份面漆设计的消光剂,可降低光亮度获得所需的哑光效果,通过调节喷涂技巧,涂层还可获得各种不同的纹理。

- 产品特性**
- ◆ 乳白色稠状液体。
 - ◆ 易混合,消光效率高。
 - ◆ 使用适当的配方和不同的比例,可以得到不同的光泽度等级。

产品用途 用于使2K面漆呈现所需的哑光漆膜效果。

配套产品 双组份实色面漆、双组份清漆

施工参数

混合配比	随着单混合比例的不同,目视的光泽度从高光到哑光面改面。 第一步:先按下列比例调出所需要哑光剂 A:半哑光(60°光泽40-60%) 100份双组份面漆或清漆中加40-50份哑光剂SCC-111 B:全哑光(60°光泽10-20%) 100份双组份面漆或清漆中加80-100份哑光剂SCC-111 第二步:加入面漆固化剂及通用稀释剂按下表配比				
		2K实色漆或清漆	固化剂	哑光剂	稀释剂
	A:半哑光	2	1	1	10~30%
	B:全哑光	2	1	2	10~30%
使用时限	4小时,20℃				
喷涂工具	上壶喷枪,口径为1.4-1.6mm 下壶喷枪,口径为1.8mm				
喷涂方法	喷2层单湿喷气压为3-5公斤/cm ² ,将气压降为1.5-2公斤/cm ² 湿喷一层				
挥发时间	每层时间6-10分钟				
注意事项	添加较多时,双组份面漆的遮盖力会受影响,喷涂的前两遍可不加哑光剂,漆膜盖底后再用上述方法消光				

包装规格 商定

储存 存于通风干燥处,未开罐常温下储存期为5年

典型工业涂装配套解决方案

二、典型工业涂装配套解决方案

1、大巴汽车涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1126 2K灰色环氧底漆、GY160804 磷化底漆

中涂推荐：

UN-8209 2K灰色中涂漆

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、2K大巴专用清漆

配套说明：

- ◆专针对大巴车身涂装而设计的一系列组合产品，具有良好的大面积施工特性。从底到面每道涂层均有施工时限长，涂膜开放时间久，保证大面积、长间隔喷涂时间优异的流平效果。
- ◆每道涂层之间的附着力好，整体涂层耐水性、耐盐雾性好，对底材具有良好的防腐防锈保护性能。
- ◆GY160804 磷化底漆也叫蚀刻磷化底漆，是专针对底材是铝板的预处理底漆，可以提高铝板的防腐性能，同时能增加漆层对铝板的附着力。
- ◆各色面漆具有很好的装饰性、耐候性，保证漆膜外观持久的优异性能。

2、工程机械涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1126 2K灰色环氧底漆、SCC-1140 环氧富锌底漆

中涂推荐：

UN-8209 2K灰色中涂漆、UN-8204 2K灰色中涂漆、SCC-1141 环氧云铁中间漆(红)

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、2K罩光清漆

配套说明：

- ◆专针对工程机械涂装而设计的一系列组合产品，与大巴相同的涂装特点，因此同样具有良好的大面积施工特性。从底到面每道涂层均有施工时限长，涂膜开放时间久，保证大面积、长间隔喷涂时间优异的流平效果。
- ◆每道涂层之间的附着力好，整体涂层耐水性、耐盐雾性好，对底材具有良好的防腐防锈保护性能。
- ◆其中SCC-1140 环氧富锌底漆的漆膜中高含量锌粉（85%）能提供钢铁基材有效的“阴极保护”功能。同时它还可作为焊接底漆，钢材可带漆焊接。用于需要优异保护的钢结构和机械设备。

典型工业涂装配套解决方案

◆而SCC-1141 环氧云铁中间漆(红) ，它介于底漆和面漆之间，对金属的防腐蚀起补充作用。所含鳞片状的云铁颜料，可大大延滞引起钢铁生锈的水汽透过。

◆配套面漆是基于丙烯酸聚氨酯的双组份或单组份加清漆涂料，各色面漆具有很好的装饰性、耐候性，保证漆膜外观持久的优异性能。

3、汽车底盘漆/钢结构涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1140 环氧富锌底漆、GY151109 环氧富锌底漆

中涂推荐：

SCC-1141 环氧云铁中间漆(红)

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆

配套说明：

◆专针对各种汽车底盘或钢结构涂装而设计的一系列组合产品，底漆选用具有重防腐性能的环氧富锌底漆和环氧云母中间漆，保证底材的持久抗腐蚀性能。

◆其中SCC-1140 环氧富锌底漆的漆膜中高含量锌粉（85%）能提供钢铁基材有效的“阴极保护”功能。同时它还可作为焊接底漆，钢材可带漆焊接。

◆而SCC-1141 环氧云铁中间漆(红) ，它介于底漆和面漆之间，对金属的防腐蚀起补充作用。所含鳞片状的云铁颜料，可大大延滞引起钢铁生锈的水汽透过。

◆层间附着力好，整体涂层耐水性、耐盐雾、防腐防锈性能好，对汽车底盘和一些桥梁等一些安全性要求较高的钢架结构部件起到很好的保护作用。

◆各色面漆采用脂肪族的丙烯酸聚氨酯，具有很好的耐化性、耐候性，保证漆膜外观持久的优异性能。

4、汽车保险杠涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1166 导电PP塑料底漆、SCC-1169 灰色PP塑料底漆、SCC-169-9 灰白PP塑料底漆

中涂推荐：

免中涂，塑料底漆本身具有较好的填充性和平整性

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、UN-737清漆、UN-738 耐候清漆

典型工业涂装配套解决方案

配套说明：

◆这是专针对汽车零部件中塑料材质的保险杠设计的一套涂装体系。不仅可用于局部修补，也可用于批量生产的线上涂装，是一套很成熟的涂装体系，已在很多汽车配件喷涂厂应用。

◆配套的塑料底漆具有较好的填充性和表面平整度，可以免中涂。对PP塑料材质的保险杠具有非常好的附着力，同时都能满足耐沸水煮2小时和耐40℃温水泡240小时的特定要求。

◆SCC-1166是导电型的塑料底漆，是专用于静电喷涂流水线的一款特殊底漆，导电性能好。

◆配套面漆是基于丙烯酸聚氨酯的双组份或单组份加清漆涂料，不但具有优异的耐化和耐候性能，同时还表现出极佳的耐折弯性，保证装配或行驶中的物理冲击。

5、汽车后视镜涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1168 塑料底漆、SCC-1169 灰色PP塑料底漆

中涂推荐：

GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、SCC-222(III)金钻清漆

配套说明：

◆这是专针对汽车零部件中塑料材质的倒车后视镜基座设计的一套涂装体系。不仅可用于局部修补，也可用于批量生产的线上涂装，是一套很成熟的涂装体系。已在很多汽车配件喷涂厂应用。

◆配套的塑料底漆，对后视镜基座采用纯ABS或ABS+PC等材质的塑料具有非常好的附着力，同时都能满足耐沸水煮2小时和耐40℃温水泡240小时的特定要求。

◆SCC-1168是透明型的塑料底漆，具有对多种难附着的塑料或参杂塑料优异的附着力，并且操作简单，但不具备填充性能，必要时须搭配一道GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆。而SCC-1169 或SCC-169-9类型底漆，是一系列不但拥有很好附着力同时又具备极佳填充力的单组份底漆，因此这类底漆可以免去中涂底漆，减少一道涂层。

◆如果后视镜基座是纯ABS或ABS+PC等材质的塑料，可以直接采用双组份的GY160509 2K灰白底漆和GY161236 2K深灰底漆，不但有很好的附着力，还有很好的耐水性、耐溶剂性，同时能增强表面硬度。

◆配套面漆是基于丙烯酸聚氨酯的双组份或单组份加清漆涂料，具有优异的耐候性和物理机械性能，硬度高，抗划伤性好。

典型工业涂装配套解决方案

6、汽车门把手涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1169 灰色PP塑料底漆

中涂推荐：

GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、UN-747-3清漆(升级)

配套说明：

- ◆这是专门针对汽车零部件中塑料材质的汽车门拉手设计的一套涂装体系。不仅可用于局部修补，也可用于批量生产的线上涂装，是一套很成熟的涂装体系。已在很多汽车配件喷涂厂应用。
- ◆配套的塑料底漆，对汽车门拉手采用PP、ABS或ABS+PC等材质的塑料具有非常好的附着力，同时都能满足耐沸水煮2小时和耐40℃温水泡240小时的特殊定要求。
- ◆如果汽车门拉手是纯ABS或ABS+PC等材质的塑料，可以直接采用双组份的GY160509 2K灰白底漆和GY161236 2K深灰底漆，不但有很好的附着力，还有很好的耐水性、耐溶剂性，同时能增强表面硬度。
- ◆配套面漆是基于丙烯酸聚氨酯的双组份或单组份加清漆涂料，具有优异的耐候性和物理机械性能，硬度极高，抗划伤性好。

7、汽车内饰涂装配套方案：

底漆推荐：

SCC-1168 塑料底漆、SCC-1169 灰色PP塑料底漆

中涂推荐：

GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、2K清漆、各色2K塑料面漆

配套说明：

- ◆这是专针对汽车零部件中塑料材质的内饰件设计的一套涂装体系。不仅可用于局部修补，也可用于批量生产的线上涂装，是一套很成熟的涂装体系。已在很多汽车配件喷涂厂应用。

典型工业涂装配套解决方案

- ◆配套的塑料底漆，对内饰件采用PP、ABS或ABS+PC等材质的塑料具有非常好的附着力，同时都能满足耐沸水煮2小时和耐40℃温水泡240小时的特定要求。

- ◆SCC-1168是透明型的塑料底漆，具有对多种难附着的塑料或参杂塑料优异的附着力，并且操作简单，但不具备填充性能，必要时须搭配一道GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆。而SCC-1169 或SCC-169-9类型底漆，是一系列不但拥有很好附着力同时又具备极佳填充力的单组份底漆，因此这类底漆可以免去中涂底漆，减少一道涂层。

- ◆如果内饰件是纯ABS或ABS+PC等材质的塑料，可以直接采用双组份的GY160509 2K灰白底漆和GY161236 2K深灰底漆，不但有很好的附着力，还有很好的耐水性、耐溶剂性，同时能增强表面硬度。也可免底漆，直接喷涂2K塑料面漆。

- ◆配套面漆是基于丙烯酸聚氨酯的双组份或单组份加清漆涂料，具有较好的耐候性和物理机械性能，硬度高，抗划耐磨性好。

8、汽车塑料轮毂罩涂装配套方案：

底漆推荐：

PP/ABS塑料选用：SCC-1168 塑料底漆、SCC-1169 灰色PP塑料底漆

尼龙料底材选用：D14090501 2K尼龙白底漆、D14090502 2K尼龙灰底漆、D14090503 2K尼龙黑底漆

中涂推荐：

GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆

面漆推荐：

各色2K丙烯酸聚氨酯面漆、各色1K金属底色漆、UN-CH8001高浓度清漆

配套说明：

- ◆这是专针对汽车零部件中塑料材质的轮毂罩设计的一套涂装体系。用于批量生产的线上涂装，是一套很成熟的涂装体系。已在很多汽车配件喷涂厂应用。
- ◆配套的塑料底漆，对轮毂罩采用PP、尼龙、ABS或ABS+PC等材质的塑料具有极好的附着力，同时都能满足耐沸水煮2小时和耐40℃温水泡240小时的特定要求。
- ◆SCC-1168是透明型的塑料底漆，具有对多种难附着的塑料或参杂塑料优异的附着力，并且操作简单，但不具备填充性能，必要时须搭配一道GY160509 2K灰白底漆、GY161236 2K深灰底漆。而SCC-1169 或SCC-169-9类型底漆，是一系列不但拥有很好附着力同时又具备极佳填充力的单组份底漆，因此这类底漆可以免去中涂底漆，减少一道涂层。
- ◆如果轮毂罩是纯ABS或ABS+PC等材质的塑料，可以直接采用双组份的GY160509 2K灰白底漆和GY161236 2K深灰底漆，不但有很好的附着力，还有很好的耐水性、耐溶剂性，同时能增强表面硬度。

典型工业涂装配套解决方案

- ◆如果轮毂罩是尼龙材质的塑料，则必须选用D14090501 2K尼龙白底漆、D14090502 2K尼龙灰底漆、D14090503 2K尼龙黑底漆等专用尼龙底漆，否则没有附着力。
- ◆配套面漆是基于丙烯酸聚氨酯的双组份或单组份加清漆涂料，具有较好的耐候性和物理机械性能，硬度高，抗划耐磨性好。

9、原厂汽车车身涂装配套方案：

底漆推荐：

电泳底漆

中涂推荐：

SCC-4001 高温白中涂、SCC-4002 高温灰中涂、SCC-4003 高温粉红底漆

面漆推荐：

各色单工序实色面漆、各色双工序金属色漆、高温罩光清漆

配套说明：

- ◆这是针对原产汽车涂装的一套施工方案，适用于大批量生产的流水线作业的整车或零部件涂装，采用高温140℃-150℃烘烤干燥条件。
- ◆按照两涂或三涂一烘的涂装工艺，涂装件先是通过电泳涂装并干燥，然后喷涂高温中涂底漆一道，自然风干后，紧接着喷涂面漆第二道，最后进入烘烤通道底面同时干燥。这样两涂一烘，既节省时间又节省空间，提高生产效率。
- ◆配套底漆和面漆不但满足很好的手工喷涂工艺，也可以调配成静电涂料满足静电喷涂工艺。
- ◆面漆是基于丙烯酸/氨基的烘烤型涂料，具有很好的光泽、丰满度和耐候性。颜色丰富，可以根据厂家要求设计和开发各种车型颜色。