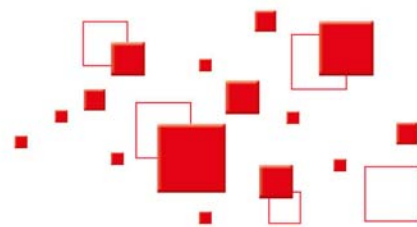


技术说明

HYDROFILLER II



水性中涂

产品类别: **C 2.3**

应用范围

水性底溶剂单组分中涂底漆，适合干磨。由于涂膜经短时间闪干之后即可轻打磨并喷涂 R-M 面漆，故常用于表面小损伤的修复

其它信息

技术参数

固体份含量 51 % ± 2	密度 1.230 – 1.330 克 / 厘米 ³
储存温度 最低 5°C – 最高 45°C	保质期 18 个月

施工

使用前充分搅拌均匀
层间闪干至哑光，干燥前无需闪干

基材 / 预处理 / 清洁

PK 700 / PK 900

打磨（钢板用 P80 砂纸，铝板用 P150 – P180 砂纸，镀锌板和耐溶剂的旧漆层用 P240 砂纸）

PK 1000

对于铝板，大面积镀锌板和车身钢板等裸金属，需先喷涂 EUROXY CP 环氧填充中涂底漆

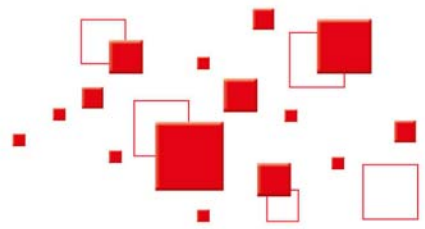
技术说明中的数据是基于现有知识和经验而得出。考虑到实际过程中有很多因素可能影响到产品的施工和应用，使用者应根据实际情况作测试并按需作调整；这些数据不能视作某项性能的保证，该产品也不应视作对特殊用途也有适用性。有关产品的描述，图表，数据，应用比例，重量等只是作为通用信息，可以在未知会使用者前作修改，也不影响既有合同中约定的产品品质（产品规格）。使用者可从 RM 网站 www.rmpaint.com 或销售伙伴处获得最新版本的技术说明书，新版本自动取代旧版本。使用者应尊重技术说明书的所有权并尊重现有的法律法规







R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 08/2016



技术说明

HYDROFILLER II



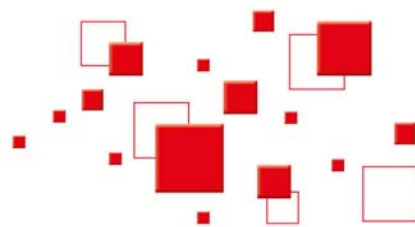
	+ 10% HYDROMIX		
	20°C 粘度:		
	ISO 4 杯:	72 - 108 秒	
	DIN 4 杯:	25 - 34 秒	
	活化时间: 7 天		
	HVLP 喷枪	1.7 - 1.9 毫米	雾化气压 0.7 巴
	兼容喷枪	1.6 - 1.8 毫米	2.0 巴
	喷涂层数:	打磨中涂	
	膜厚:	2	
	层间闪干至哑光	40 - 60 微米	
	20°C 干燥:	2 小时, 不低于 20°C, 湿度最高 50%	
	60°C 干燥:	30 分钟	
	(短波)	3 分钟 50% + 5 分钟 100%	
	(中波)	15 - 20 分钟	







后续工序

	P400 - P500 干磨
---	----------------

工具清洁: 喷枪使用后立即用水冲洗, 废水收集起来加 HYDROPURE 水性漆絮凝剂进行处理





	+ 10% HYDROMIX
	20°C 粘度: ISO 4 杯: 72 - 108 秒 DIN 4 杯: 25 - 34 秒
	活化时间: 7 天
	HVLP 喷枪 1.2 毫米 mini HVLP 雾化气压 0.7 巴
	喷涂层数: 小面积修补 膜厚: 2 - 3 薄层 层间闪干至哑光 30 - 40 微米
	20°C 干燥: 约 10 分钟, 至哑光
	(短波) 3 分钟 50% + 5 分钟 100% (中波) 15 - 20 分钟

后续工序

工具清洁: 喷枪使用后立即用水冲洗, 废水收集起来加 HYDROPURE 水性漆絮凝剂进行处理

安全指引

2004/42/IIIB(Cl)(540)180: 欧洲标准对这类产品的 VOC 限量是不超过 540 克/升, 此产品的 VOC 是 180 克/升

产品不排除含有小于 0.1 微米的颗粒

产品仅供专业人士使用

使用此产品时请严格遵守安全指引并佩戴好个人防护用品