



水性工业涂料技术手册

Technical Data Sheet of Water Based Industrial Coating

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

地址：广东省清远市清城区源潭镇和田路6号
电话：0763-3299988 传 真：0763-3299388
邮箱：scc@cnscc.cn 服务热线：400-8989-020
网址：www.cnscc.cn (中) www.sccpaint.com (英)



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

企业简介

清远市实创涂料科技有限公司 坐落于清远市清城区源潭镇峡山工业园，公司占地面积200多亩，是一家专注于现代环保涂料研发、生产、销售和技术服务的高新技术企业。公司按照国际先进的自动化生产流水线及管理系统设计建设，严格执行国家有关化工行业安全环保生产标准，斥巨资引进最先进的环保设备，“三废”排放全部符合国家有关排放标准要求，厂区绿化率达到30%以上。公司长期与国际国内顶尖化工巨头和科研单位在技术、原材料等领域进行密切合作，使公司的产品始终处于行业领先地位。高新涂料产品涵盖了汽车修 补漆、原厂高温漆、环保水性漆、轨道交通漆，各类工业涂料等，畅销全国及海内外50多个国家。公司与中车公司轨道客车、东风汽车、长安汽车、吉利汽车、长城汽车、五菱工业等 国内知名企业均建立了良好的长期合 作伙伴关系。其中“思卡夫”、“优尼克”等品牌荣获中国汽车漆产业著名品牌称号。

实创科技是汽车修补用涂料行业标准制定单位之一，已通过国家高新技术企业认定、国家知识产权认证、清远市环保水性涂料工程技术研究中心认定，获得11项广东省高新技术产品认证、3项发明专利体系、16个实用新型专利、13个外观专利、6个软件著作权等。公司先后通过：



- ◆ IATF16949-2016 汽车质量管理体系证书
- ◆ ISO9001-2015 质量管理体系证书
- ◆ ISO14001-2015 环境管理体系证书
- ◆ ISO45001-2018 职业健康管理体系证书

公司荣誉

- ◆ 广东省高新技术企业
- ◆ 广东省守合同重信用企业
- ◆ 广东省环保高性能涂料工程技术研究开发中心
- ◆ 清远市水性漆工程技术中心
- ◆ 清远市工程技术研究开发中心
- ◆ 汽车修补用涂料行业标准制定

厂区介绍

厂区别由办公中心、展览中心、研发中心、培训中心、教学中心、质检中心、运输中心、生产车间、原材料仓库、恒温恒湿仓库、成品仓库等组成。



公司秉承“质量零缺陷，客户全满意”的理念，全力打造涂料行业最优秀的民族品牌，我们坚信“科技演绎完美，实力创造奇迹”，不断创新成长，强化企业文化与团队建设，立足中国，走向世界，努力成为全球客户最值得信赖的长期合作伙伴！



企业历程 ENTERPRISE HISTORY

- 1 [起点启航]**
1997年
 广州市实创化工有限公司在广州成立
- 2 [奠定基础]**
2001年
 与安徽凯斯鲍尔客车等国内著名汽车制造企业成功合作。
2005年
 成为广东省涂料行业协会常务理事单位。
2006年
 与力士德、三一重工、常林等大型工程机械集团战略合作。
- 3 [品牌见证]**
2007年
 思卡夫品牌荣获《中国汽车漆产业著名品牌》
- 4 [业界肯定]**
2010年
 成为汽车行业专业委员会第一届理事会理事单位。
2011年
 与国际知名厂家确定OEM合作关系。
- 5 [实力扩张]**
2015年
 总公司搬至清远新工厂，占地200多亩约13.8万平方米；按国际生产线及标准设计建厂，年产能倍数增长。
2016年
 参加化工行业标准《汽车修补用涂料》的制定。
2017年
 通过东风商用车审核认证。
- 6 [制造领跑]**
2018年
 通过一汽海马及柳汽集团认证，成为原厂油漆合格供应商。
2020年
 中车合作供应商，长安汽车集采供应商
2021年
 长城汽车集采供应商；吉利汽车集采供应商
2022年
 东风柳汽集采供应商 东风风神汽车集采供应商
2023年
 ERP信息化管理系统全面升级
- 7 [市场扩张]**
2024年
 加大产品研发力度，打造数字化、国际化生产线、产品线；加速市场渠道全面铺开



实
创
全
力
推
动
水
性
涂
料
技
术
：

目录 Contents

一、产品说明

1、水性底漆/中间漆系列

WT2101 2K水性环氧底漆.....	01
WT2201 2K水性中涂底漆.....	03
SX200901 1K水性塑料底漆.....	05
SX200706 2K水性塑料底漆.....	07
SX200911 1K水性玻璃钢底漆.....	09
SX200912 2K水性玻璃钢底漆.....	11
SX200819 1K水性PP底漆.....	13
SX200909 2K水性尼龙玻纤底漆.....	15
WHP系列水性高温底漆/中涂.....	17

2、水性面漆系列

SX系列 1K水性金属底色漆.....	19
SX系列 1K水性素色底色漆.....	21
WT2311 2K水性实色面漆.....	23
WT2501 2K水性清漆.....	25
WHT系列水性高温实色面漆.....	27
WHT系列水性高温金属面漆.....	29
WHB系列水性3C2B汽车原厂高温漆.....	31
WHB系列水性免中涂或B1B2汽车原厂高温漆.....	33

二、典型水性工业涂装解决方案

家具橱柜涂装工艺.....	35
汽车保险杠水性涂装配套方案.....	36
汽车玻璃钢外饰件水性涂装配套方案.....	37
工程机械水性涂装配套方案.....	39
广告牌水性漆涂装配套方案.....	40
水性大巴涂料涂装配套方案.....	41
轨道交通水性涂装配套方案.....	42
汽车底盘水性涂装配套方案.....	44
汽车原厂水性3C2B涂装配套方案.....	46
汽车原厂水性免中涂涂装配套方案.....	47



产品说明

水性底漆/中间漆系列

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。

WT2101 2K水性环氧底漆

产品概述 这是基于环氧树脂乳液体系的环保水性底漆。配套同样是环保的乳化型改性脂肪胺为固化剂，组成二液型双组份涂料。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、耐盐雾、抗腐蚀性能。适合高级汽车及工程机械的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 对多数苛刻金属底材都有较强的附着力。
 - ◆ 优异的防锈抗腐蚀性能，具有耐盐雾 500 小时以上。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。

物理参数

外观状态	白色或灰色液体（可按需调色）
不挥发份	55±2%
光泽	半哑光
比重	1.37±0.05Kg/L（取决于颜色）
粘度	80±5Ku（斯托默粘度计）

WT2101 2K水性环氧底漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	2K 水性环氧底漆 8 重量 水性环氧固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 0.4-0.8 重量 (混合均匀后使用)
使用时限	2 小时，25℃
喷涂粘度	45±5 秒（涂-4 杯，25℃）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层，每层挥发时间为5-10分钟（25℃）。喷涂完毕，静置15-20min后升温烘烤。
漆膜厚度	40-60 μm
干燥时间	80℃，40 min后可以打磨
使用范围	在经过除锈、去污、打磨后的裸金属底材表面涂装。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

WT2201 2K水性中涂底漆

产品概述 这是基于纯丙烯酸酯共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成一款性能优异的双组份丙烯酸聚氨酯中涂底漆。该底漆涂布于环氧底漆与面漆层之间，具有快干、细腻、填充性好，为面漆的涂装提供良好的施工表面。适合高级汽车及大巴车的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 用于中间涂层，平整细腻、填充性好，为面漆的涂装提供良好的施工表面。
 - ◆ 具有快干，易打磨，层间附着力好，耐化性、隔离性好。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。

物理参数

外观状态	白色或灰色液体（可按需调色）
不挥发份	50±2%
光泽	半哑光
比重	1.4±0.05Kg/L（取决于颜色）
粘度	80±5Ku（斯托默粘度计）

WT2201 2K水性中涂底漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	2K 水性中涂漆 8 重量 水性中涂固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 1-1.5 重量
使用时限	2 小时，25℃
喷涂粘度	45±5 秒（涂-4 杯，25℃）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层，每层挥发时间为5-10分钟（25℃）。喷涂完毕，静置 15-20min后升温烘烤。
漆膜厚度	40-50 μm
干燥时间	60℃，30 min后可以打磨
使用范围	在经过打磨后的环氧底漆或电泳底漆表面涂装。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX200901 1K水性塑料底漆

产品概述 1K水性塑料底漆是一种快干，对ABS、PC等塑料底材附着力极强的单组份底漆，具有良好的喷涂施工性。它采用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

- ◆灰色或白色、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ABS、PC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、耐石击要求。
- ◆适用于汽车内外饰、玩具、消费电子等塑料制品的底涂。
- ◆稀释性好。

产品用途 适用于塑料底材的底涂。

配套产品 水性稀释剂：SX180203

物理参数

外观状态	灰色或白色稠状体
不挥发份	45-50%
光泽	半哑光
比重	1.1-1.3kg/L
粘度	60-80 秒（涂-4杯，25℃）

SX200901 1K水性塑料底漆

施工参数

混合配比	1K水性塑料底漆 10重量 SX180203 水性稀释剂 0.5-1重量 使用前混合均匀
使用时限	24小时，25℃
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 2-2.5bar
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 μm
干燥时间	强制干燥：30min/60℃或者常温自干8小时以上
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	ABS、PC等塑料件
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 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX200706 2K水性塑料底漆

产品概述 这是基于丙烯酸树脂酯共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性面漆涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯底漆。虽为水性涂料，但性能与油性漆相当，附着力优良，表干和实干快，适用于ABS、PC和ABS/PC的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。
 - ◆ 作为底涂层，性能与油性漆相当，附着力优良，表干和实干快。
 - ◆ 采用进口原材料，确保优异的产品稳定性和再现性，赋予漆膜持久的优异性能。

物理参数

外观状态	灰色或白色稠状体
不挥发份	47.5±2%
光泽	哑光
比重	1.1-1.3Kg/L
粘度	50-65 秒（涂-4杯，25℃）

SX200706 2K水性塑料底漆

施工参数

配套产品	水性固化剂，水性稀释剂
混合配比	2K 水性塑料底漆 8 重量 水性标准固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 0.5-1 重量
使用时限	24 小时，25℃
喷涂粘度	40-50秒，（涂-4 杯，25℃）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5 bar气压喷2-3层单喷，枪距为15-25cm，每层闪干2-3min（20℃），紧接着喷下层，使完全遮盖流平，喷涂完毕，闪干15min，70℃*30min或者常温自干8小时以上
漆膜厚度	20-30 μm
干燥时间	70℃*30min或者常温自干8小时以上
使用范围	在经过去污、打磨、除尘后的ABS、PC和ABS/PC表面涂装。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX200911 1K水性玻璃钢底漆

产品概述 1K水性玻璃钢底漆是一种快干，对玻璃钢底材附着力极强的单组份底漆，具有更好的喷涂施工性。它采用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

- ◆ 灰色或白色、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。
- ◆ 对玻璃钢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、耐石击要求。
- ◆ 适用于汽车外饰等塑料制品的底涂。
- ◆ 稀释性好。

产品用途 适用于塑料底材的底涂。

配套产品 水性稀释剂：SX180203

物理参数

外观状态	灰色或白色稠状体
不挥发份	45-50%
光泽	半哑光
比重	1.1-1.3kg/L
粘度	60-80 秒（涂-4杯，25℃）

SX200911 1K水性玻璃钢底漆

施工参数

混合配比	1K水性玻璃钢底漆 10 重量 SX180203 水性稀释剂 0.5-1 重量 使用前混合均匀
使用时限	24小时，25℃
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 2-2.5bar
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 μm
干燥时间	强制干燥：30min/60℃或者常温自干8小时以上
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	玻璃钢塑料件
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 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX200912 2K水性玻璃钢底漆

产品概述 这是基于丙烯酸树脂共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性面漆涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯底漆。虽为水性涂料，但性能与油性漆相当，附着力优良，表干和实干快，适用于玻璃钢塑料制品及其它塑料制品（不含PE）的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 附着力优良，表干和实干快。喷涂施工性能优异，流平好，漆膜平滑细腻。
 - ◆ 对玻璃钢塑料制品及其它塑料制品有较佳的密著性、层间附着力、耐石击好。
 - ◆ 适用于汽车外饰等塑料制品的底涂。

物理参数

外观状态	灰色或白色稠状体
不挥发份	47.5±2%
光泽	哑光
比重	1.1-1.3Kg/L
粘度	50-65 秒（涂-4杯，25℃）

SX200912 2K水性玻璃钢底漆

施工参数

配套产品	水性固化剂，水性稀释剂
混合配比	2K水性玻璃钢底漆 8 重量 水性标准固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 0.5-1 重量
使用时限	24 小时，25℃
喷涂粘度	40-50秒，（涂-4 杯，25℃）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5 bar气压喷2-3层单喷，枪距为15-25cm，每层闪干2-3min（20℃），再接着喷下层，使完全遮盖流平，喷涂完毕，闪干15min，70℃*30min或者常温自干8小时以上
漆膜厚度	20-30 μm
干燥时间	70℃*30min或者常温自干8小时以上
使用范围	在经过去污、打磨、除尘后的玻璃钢塑料件表面涂装。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX200819 1K水性PP底漆

产品概述 1K水性PP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，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

- ◆ 灰色或白色、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。

产品用途 适用于塑料底材的底涂。

配套产品 水性稀释剂：SX180203

物理参数

外观状态	灰色或白色稠状体
不挥发份	45-50%
光泽	哑光
比重	1.1-1.3Kg/L
粘度	60-80 秒（涂-4杯，25℃）

SX200819 1K水性PP底漆

施工参数

混合配比	1K水性PP底漆 10 重量 SX180203 水性稀释剂 0.5-1 重量
使用时限	24小时，25℃
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 2-2.5bar
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 μm
干燥时间	强制干燥：30min/60℃或者常温自干8小时以上
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	PP等塑料件
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 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX200909 2K水性尼龙玻纤底漆

产品概述 这是基于丙烯酸树脂共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性面漆涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯底漆。虽为水性涂料，但性能与油性漆相当，附着力优良，表干和实干快，适用于尼龙玻纤及其它尼龙塑料底材的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 附着力优良，表干和实干快。喷涂施工性能优异，流平好，漆膜平滑细腻。
 - ◆ 对尼龙玻纤塑料底材有较佳的密著性、层间附着力、耐石击要求。
 - ◆ 与PU面漆有极好的层间附着力。

物理参数

外观状态	灰色或白色稠状体
不挥发份	47.5±2%
光泽	哑光
比重	1.1-1.3Kg/L
粘度	50-65 秒（涂-4杯，25℃）

SX200909 2K水性尼龙玻纤底漆

施工参数

配套产品	水性固化剂，水性稀释剂
混合配比	2K水性尼龙玻纤底漆 8 重量 水性标准固化剂 1 重量 水性通用稀释剂 0.5-1 重量
使用时限	24 小时，25℃
喷涂粘度	40-50秒，（涂-4 杯，25℃）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5 bar气压喷2-3层单喷，枪距为15-25cm，每层闪干2-3min（20℃），再接着喷下层，使完全遮盖流平，喷涂完毕，闪干15min，70℃*30min或者常温自干8小时以上
漆膜厚度	20-30 μm
干燥时间	70℃*30min或者常温自干8小时以上
使用范围	在经过去污、打磨、除尘后的玻璃钢塑料件表面涂装。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

WHP系列水性高温底漆/中涂

产品概述 这是基于饱和聚酯、水性羟基丙烯酸乳液/氨基、封闭异氰酸酯体系的水性高温烘烤中涂底漆。用于轻工业涂装，对不锈钢、铝合金、钢铁件等基材有较强的的附着力、耐盐雾优异；用于原厂汽车的涂装，与电泳底漆的附着力较好。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC含量低，气味低，表干快。
 - ◆ 施工窗口宽，对环境的适应性好。
 - ◆ 在电泳底漆和多种金属底材上均有良好的附着力。
 - ◆ 填充性好，耐盐雾性优异。
 - ◆ 柔韧性好，耐石击性优良。

产品用途 适应于原厂汽车、家用电器和仪器仪表等零部件或整机的表面涂装。

物理参数

外观状态	各色液体
pH	7-9
固体份	42±3%
光泽	哑光
比重	1.05-1.25Kg/L
粘度	80±5Ku（斯托默粘度计）

WHP系列水性高温底漆/中涂

施工参数

施工环境	温度：15-35℃；湿度：30-70%RH
混合配比	水性高温底漆/中涂 10 重量 水性稀释剂 1-2 重量
喷涂粘度	40-60秒（涂-4杯，25℃）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷涂2-3层，枪距为20-25cm，每层闪干时间为3-5min，紧接着喷涂下一层，使完全遮盖流平。喷涂完毕，静置15-30min，然后升温烘烤
干燥方式	15-25min@130-150℃可打磨
漆膜厚度	25-45 μm
使用范围	钢板、铝板等裸金属，电泳底漆表面涂装

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

水性面漆系列



SX系列 1K水性金属底色漆

产品概述 这是一系列基于水性丙烯酸聚氨酯分散体树脂体系的单组份环保水性涂料，为汽车涂层提供各色金属和珠光效果，使汽车车身更具有立体感，尽显豪华本色。其必须采用以双组份清漆作为末道涂层的双工序涂装工艺，适合高级汽车及大巴车的涂装。

产品特性

- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
- ◆ 漆膜金属及珠光效果明显，鲜映性佳，遮盖力强。
- ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。

物理参数

外观状态	银白色粘稠液体
不挥发份	20±2%
光泽	哑光
比重	1.0±0.02Kg/L (取决于颜色)
粘度	65-150s

SX系列 1K水性金属底色漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	1K 水性金属底色漆 10 重量 水性通用稀释剂 1-2 重量 (按配方调配所需颜色，使用前混合均匀)
使用时限	无
喷涂粘度	40-50秒 (涂-4杯, 25℃)
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷2-3层单喷，枪距为20-25cm，每层以专用吹风筒闪干3-5分钟 (20℃)，使漆膜表面全哑或半哑光后接着喷下层，完全遮盖后以2bar气压喷最后一层。
漆膜厚度	15-25 μm
干燥时间	可自干或者低温烘烤干燥
使用范围	经P800#、P1000#水磨砂纸或P500#、P600#干磨砂纸打磨，并除尘去污之旧漆膜或中涂，环氧底漆表面。特殊基材需经过性能测试，合格后才可以使用。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

SX系列 1K水性素色底色漆

产品概述 这是一系列基于水性丙烯酸聚氨酯分散体树脂体系的单组份环保水性涂料，为汽车涂层提供各种彩色效果，使汽车车身更具有立体感，尽显豪华本色。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 漆膜金属及珠光效果明显，鲜映性佳，遮盖力强。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。

物理参数

外观状态	各色粘稠液体
不挥发份	因颜色而定
光泽	哑光
比重	因颜色而定
粘度	65-150s

SX系列 1K水性素色底色漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	1K 水性素色底色漆 10 重量 水性通用稀释剂 1-2 重量 (按配方调配所需颜色，使用前混合均匀)
使用时限	无
喷涂粘度	40-50秒 (涂-4杯, 25℃)
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷2-3层单喷，枪距为20-25cm，每层以专用吹风筒闪干3-5分钟 (25℃)，使漆膜表面全哑或半哑光后接着喷下层，完全遮盖后以2bar气压喷最后一层。
漆膜厚度	15-25 μm
干燥时间	可自干或者低温烘烤干燥
使用范围	经P800#、P1000#水磨砂纸或P500#、P600#干磨砂纸打磨，并除尘去污之旧漆膜或中涂，环氧底漆表面。特殊基材需经过性能测试，合格后才可以使用。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃ 之间，储存期为 1 年。

WT2311 2K水性实色面漆

产品概述 这是基于纯丙烯酸酯共聚的羟基乳液为连接基料的环保水性涂料。配套由亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，组成性能优异的二液型双组份丙烯酸聚氨酯面漆。虽为水性涂料，但外观与油性漆相当，漆膜光泽高，丰满度佳，鲜映性好。可适用于高级汽车、轨道交通、工程机械的涂装。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作，但需强制加温干燥。
 - ◆ 作为面漆涂层，漆膜外观与油性漆相当，光泽度高，丰满度佳，鲜映性好。
 - ◆ 采用进口原材料，确保优异的耐候性、耐黄变性，赋予漆膜持久的优异性能。

物理参数

外观状态	各色液体
不挥发份	白色50-60%，其他颜色30-40%
光泽	亮光（或哑光）
比重	1.0-1.4Kg/L
粘度	65-80秒（涂-4杯，25℃）

WT2311 2K水性实色面漆

施工参数

配套产品	水性固化剂、水性稀释剂
混合配比	2K 水性实色面漆 4 重量 水性固化剂 1 重量 水性稀释剂 0.5-1 重量 (按配方调配所需颜色和施工配比，使用前混合均匀)
使用时限	2 小时，25℃
喷涂粘度	涂-4 杯25℃，35-50秒（或者根据实际情况做适当调整）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以 2-2.5bar 气压喷 2-3 层单喷，枪距为 15-25cm，每层闪干 3-5 分钟（25℃），紧接着喷下层，使完全遮盖流平。喷涂完毕，静置 0.5 小时后升温烘烤。
漆膜厚度	30-50 μm
干燥时间	80℃，60 分钟或者自干24小时。
使用范围	在经过去污、打磨、除尘后的中涂底漆或旧漆层表面涂装。
其它	喷完2K水性实色面漆后，应尽可能静置0.5 小时，然后升温烘烤。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃ 之间，储存期为 1 年。

WT2501 2K水性清漆

产品概述 这是由含羟基聚丙烯酸分散体为主要成膜物质的环保型水性涂料。以亲水性的脂肪族聚异氰酸酯为固化剂，可组成性能优异的水性双组份丙烯酸聚氨酯面漆。虽为水性涂料，但漆膜光泽高，丰满度佳，鲜映性好，硬度高而有弹性，具有卓越的耐溶剂性和耐水性，及优异的耐候性。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求。
 - ◆ 漆膜保护效果明显，光泽高。
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作。
 - ◆ 采用纯进口原材料，耐候性优异。

物理参数

外观状态	乳白色液体
不挥发份	36±2%
光泽	高光
比重	1.0±0.05Kg/L
粘度	50-60秒（涂-4杯，25℃）

WT2501 2K水性清漆

施工参数

配套产品	水性固化剂、水性稀释剂
混合配比	水性清漆 3 重量 水性固化剂 1 重量 水性稀释剂 0.5-1 重量
喷涂粘度	涂-4杯25℃，25-40秒（或者根据实际情况做适当调整）
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷2-3层单喷，枪距为20-25cm，第一道喷完后稍微闪干再喷下一道。
漆膜厚度	30-40 μm
干燥条件	自然干燥：至少24小时以上 烘烤干燥：常温放置30-60分钟后，80℃条件下烘烤60分钟。
使用范围	用于单组份水性底色漆罩光
其它	喷完 2K 水性清漆后，应尽可能静置 0.5-1小时，然后升温烘烤。（静置时间过长影响漆膜硬度，静置时间过短，可影响漆膜外观

包装规格 商定

储 存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为 1 年。

WHT系列水性高温实色面漆

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**
- ◆ 在电泳底漆及高温中途底漆和多种金属底材上均有良好的附着力
 - ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求
 - ◆ 漆膜保护效果明显，光泽高，遮盖力强
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作
 - ◆ 采用纯进口原材料，耐候性优异，使工件历久长新

物理参数

外观状态	各色液体
不挥发份	33±2%
光 泽	高光(哑光)
比 重	1.0-1.2Kg/L
粘 度	80-85秒(涂-4杯, 25℃)

WHT系列水性高温实色面漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	水性高温实色面漆 10 重量 水性通用稀释剂 1-2 重量
喷涂粘度	50-60秒(涂-4杯, 23℃)
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷2-3层单喷，枪距为20-25cm，第一道喷完后稍微闪干再喷下一道，喷完最后一道闪干1-2min(25℃)，使水分彻底挥发。
漆膜厚度	35-45 μm
干燥时间	闪干15-20min，于140℃烘烤20分钟
使用范围	经P800#、P1000#水磨砂纸或P500#、P600#干磨砂纸打磨，并除尘去污之旧漆膜或中涂底漆表面。
其 它	该体系触变很好，可高粘度喷涂；为保证颜色配方的准确性及重复要性，使用前需搅拌均匀。

包装规格 商定

储 存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃之间，储存期为半年。

WHT系列水性高温金属面漆

产品概述 这是基于水性丙烯酸/氨基体系的高温烘烤金属面漆。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，铝合金等素材有较好的附着力。金属感强，耐候性优异。

- 产品特性**
- ◆ 在电泳底漆及高温中途底漆和多种金属底材上均有良好的附着力
 - ◆ 纯水性化设计，VOC排放极低，气味小，完全满足环保要求
 - ◆ 金属效果明显，银粉、珠光粉排列均匀规则，遮盖力强
 - ◆ 流平性佳，施工性好，易于操作
 - ◆ 采用纯进口原材料，耐候性优异，使工件历久长新

物理参数

外观状态	各色液体
不挥发份	23±3%
光泽	中光
比重	1.0±0.05Kg/L
粘度	75±5Ku (斯托默粘度计)

WHT系列水性高温金属面漆

施工参数

配套产品	水性稀释剂
混合配比	水性高温金属面漆 10 重量 水性通用稀释剂 1-2 重量
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 2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷2-3层单喷，枪距为20-25cm，第一道喷完后稍微闪干再喷下一道，喷完最后一道闪干1-2min (25℃)，使水分彻底挥发。
漆膜厚度	10-15 μm
干燥时间	闪干3-5min，于140℃烘烤20分钟
使用范围	经P800#、P1000#水磨砂纸或P500#、P600#干磨砂纸打磨，并除尘去污之旧漆膜或中涂底漆表面。
其它	该体系触变很好，可高粘度喷涂；为保证颜色配方的准确性及重复要性，使用前需搅拌均匀。

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃ 之间，储存期为半年。

WHB系列水性3C2B汽车原厂高温漆

产品概述 这是基于饱和聚酯、水性羟基丙烯酸乳液/氨基、封闭异氰酸酯体系的水性高温烘烤底色漆。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，铝合金等素材有较好的附着力。金属感强，耐候性优异。需要配套1K和2K溶剂型高温清漆。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC含量低，气味低
 - ◆ 施工窗口宽，对环境的适应性好
 - ◆ 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、耐候性佳、柔韧性好，耐石击性优良
 - ◆ 表干快，可实现B1B2压缩工艺

产品用途 适应于原厂汽车、家用电器和仪器仪表等零部件或整机的表面涂装。

物理参数

外观状态	各色液体
PH	7-9
固体份	20-40%
光泽	中哑光
比重	1.0-1.2Kg/L
粘度	65-85Ku (斯托默粘度计)

WHB系列水性3C2B汽车原厂高温漆

施工参数

施工环境	温度：21-25℃；湿度：60-70%RH
混合配比	水性3C2B汽车原厂高温漆 10重量 水性稀释剂 0-1重量
喷涂粘度	40-60秒 (涂-4杯，25℃)
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	喷枪压力为2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷涂2-3层，枪距为20-25cm，每层闪干时间为3-5min，紧接着喷涂下一层，使完全遮盖流平。
强制闪干脱水	喷涂完毕，静置5-8min，进行升温脱水4-6min@75-80℃。
喷涂清漆	冷却后，喷涂1K或2K溶剂型高温清漆
干燥方式	20-30min@140-150℃
漆膜厚度	色漆膜厚12-22 μm；清漆膜厚40-50 μm
使用范围	钢板、铝板等裸金属，电泳底漆表面涂装

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在5℃~35℃之间，储存期为1年。

WHB系列水性免中涂或B1B2汽车原厂高温漆

产品概述 这是基于饱和聚酯、水性羟基丙烯酸乳液/氨基、封闭异氰酸酯体系的水性高温烘烤底色漆。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，铝合金等素材有较好的附着力。金属感强，耐候性优异。需要配套1K和2K溶剂型高温清漆。

- 产品特性**
- ◆ 纯水性化设计，VOC含量低，气味低
 - ◆ 施工窗口宽，对环境的适应性好
 - ◆ 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、耐候性佳
 - ◆ 柔韧性好，耐石击性优良
 - ◆ 表干快，可实现B1B2压缩工艺

产品用途 适应于原厂汽车、家用电器和仪器仪表等零部件或整机的表面涂装。

物理参数

外观状态	各色液体
pH	7-9
固体份	20-40%
光泽	中哑光
比重	1.0-1.2Kg/L
粘度	65-85Ku (斯托默粘度计)

WHB系列水性免中涂或B1B2汽车原厂高温漆

施工参数

施工环境	温度：21-25℃；湿度：60-70%RH
混合配比	水性免中涂或B1B2汽车原厂高温漆 10 重量 水性稀释剂 1-2重量
喷涂粘度	40-60秒 (涂-4杯，25℃)
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	喷枪压力为2-2.5bar
喷涂方法	以2-2.5bar气压喷涂2-3层，枪距为20-25cm，每层闪干时间为3-5min，紧接着喷涂下一层，使完全遮盖流平。
强制闪干脱水	喷涂完毕，静置5-8min，进行升温脱水4-6min@75-80℃。
喷涂清漆	冷却后，喷涂1K或2K溶剂型高温清漆
干燥方式	20-30min@140-150℃
漆膜厚度	色漆膜厚12-22 μm；清漆膜厚40-50 μm
使用范围	钢板、铝板等裸金属，电泳底漆表面涂装

包装规格 商定

储存 储存在通风干燥的阴凉处，温度在 5℃~35℃ 之间，储存期为 1 年。



典型水性工业涂装解决方案

家具橱柜涂装工艺

产品材质		实木/实木贴皮	色板类型	全封闭亮光色漆涂装			
序号	施工工艺	产品/设备名称	操作说明	工艺条件参数			
				涂布量 (g / m ²)	温度 (°C)	干燥时间 (h)	涂膜厚度 (μm)
1	打磨砂光	600#砂纸	均匀砂光, 不要打穿	----	----	----	----
2	除尘	----	表面吹干净, 无灰尘颗粒	----	----	----	----
3	面漆喷涂	LK004	LK004: WA-SX602A: 水=6:1: 1-3涂2杯粘度: 25±5秒	130-150	50	12	40-55
4	打磨砂光	600#砂纸	均匀砂光, 不要打穿	----	----	----	----
5	除尘	----	表面吹干净, 无灰尘颗粒	----	----	----	----
6	面漆喷涂	LK004	LK004: WA-SX602A: 水=6:1: 1-3涂2杯粘度: 25±5秒	130-150	50	12	40-55
7	打磨抛光	----	----	----	----	----	----

1、施工温度应在10℃以上，空气湿度40—70%；
 2、50℃烘烤前，在空气湿度40—70%，空气流速0—0.5m/s条件下，常温放置30—60分钟；
 3、涂装表面清洁干燥，无杂质。涂装工具及时清洗，不可与溶剂型及其他品牌水性涂料混用涂装工具
 4、油漆配比均为重量比，根据喷涂施工粘度的需求，稀释的配比可做适当调整，配好的油漆尽可能1小时内用完
 5、油漆的干膜厚度在55 μm以下时，容易达到所需要的外观效果；
 6、水性固化剂容易与空气中的水汽发生反应，用了之后密封好以免失效，配漆时2K面漆与水性固化剂混合搅拌均匀后，才能加入去离子水，2K面漆与水性固化剂混合时，粘度会稍微增大，属于正常现象，随后加入配比的去离子搅拌均匀后既可用于喷涂。

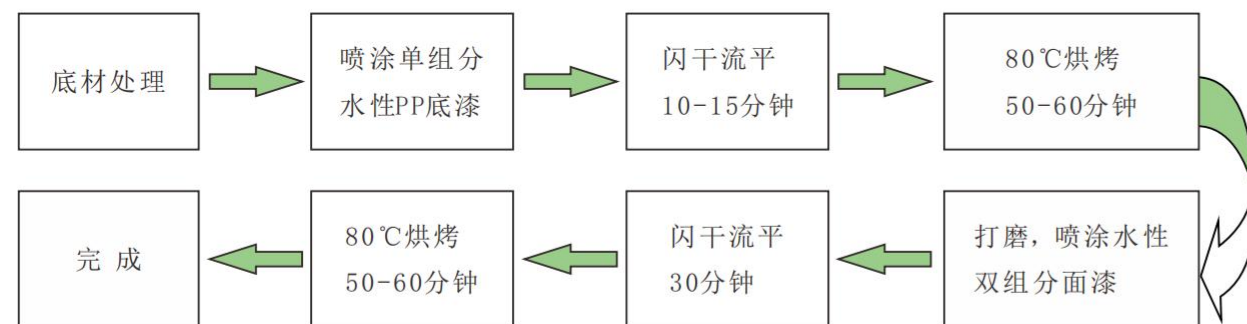
汽车保险杠水性涂装配套方案

1、配套方案

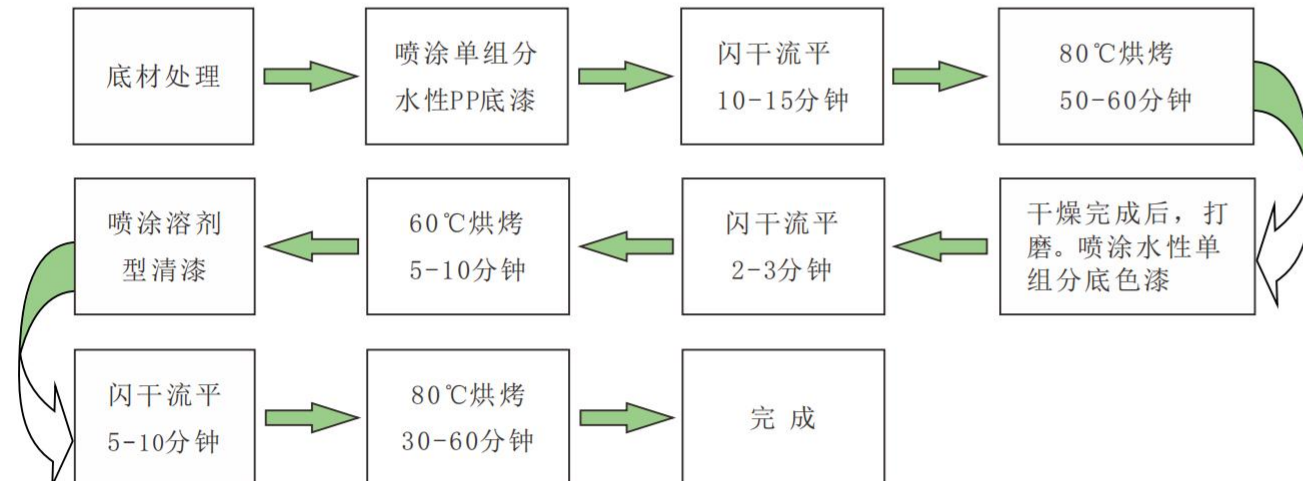
项目 涂层	配套材料	配比 (重量)	闪干流平 时间	干燥条件	使用 时间	涂膜厚度 (干膜)
底漆层	单组分PP底漆+水性稀释剂	1:0.2-0.3	10-15分钟	80℃× 50-60分钟	-----	20-30 μm
面漆层	双组份水性面漆+固化剂+水性稀释剂	4:1:0.5-1	30分钟	80℃× 50-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm
	单组份水性底色漆+水性底色漆	1:0.2-0.3	2-3分钟	60℃×5-10 分钟	-----	10-20 μm
	双组份溶剂型清漆+溶剂型清漆	2:1:0.2-0.4	5-10分钟	80℃× 30-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm

2、施工流程

A. 单工序面漆施工



B. 双工序面漆施工



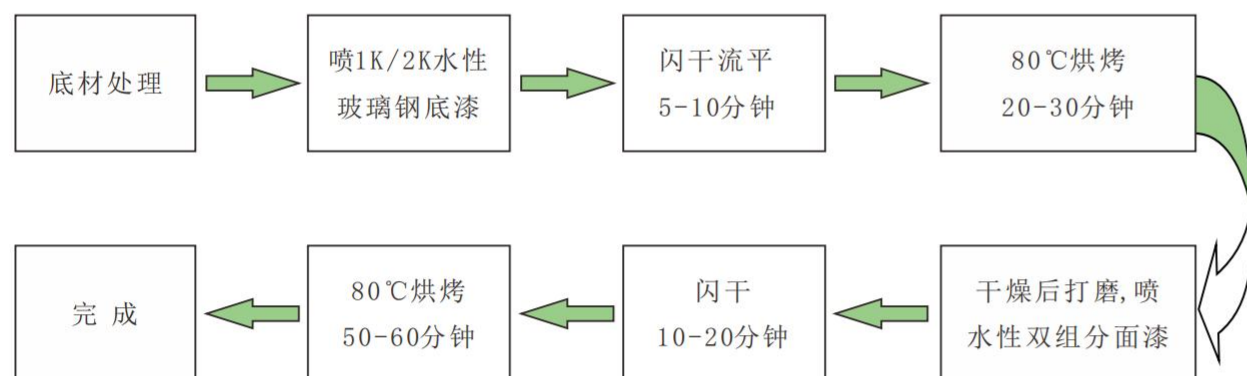
汽车玻璃钢外饰件水性涂装配套方案

1、配套方案：

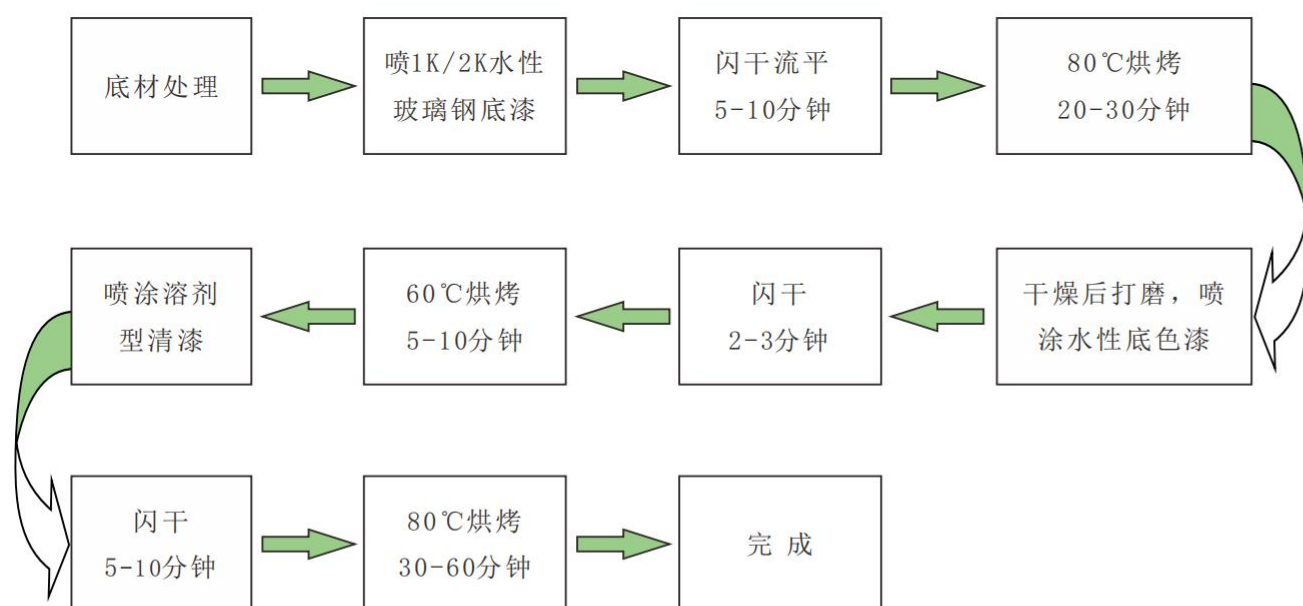
项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	闪干流平 时间	干燥条件	使用时限	涂膜厚度 (干膜)
底漆层	1K水性玻璃钢底漆: 水性稀释剂	100: 5-10	5-10分钟	60-80℃× 20-30分钟	-----	20-30 μm
	2K水性玻璃钢底漆: 水性固化剂: 水性稀释剂	100: 5:5-10	10-20分钟	60-80℃× 50-60分钟	2小时 (25℃)	20-30 μm
面漆层	水性双组份面漆+水性固化剂+稀释剂	4:1:0.5-1	20-30分钟	60-80℃× 50-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm
	水性底色漆+高固体份溶剂型清漆	水性底色漆 1: 0.2-0.3	2-3分钟	60-70℃× 5-10分钟	-----	10-15 μm
		清漆 2: 1: 0.5-1	5-10分钟	60-80℃× 30-60分钟	2小时 (25℃)	30-40 μm

2、施工流程：

单工序面漆流程



双工序面漆流程

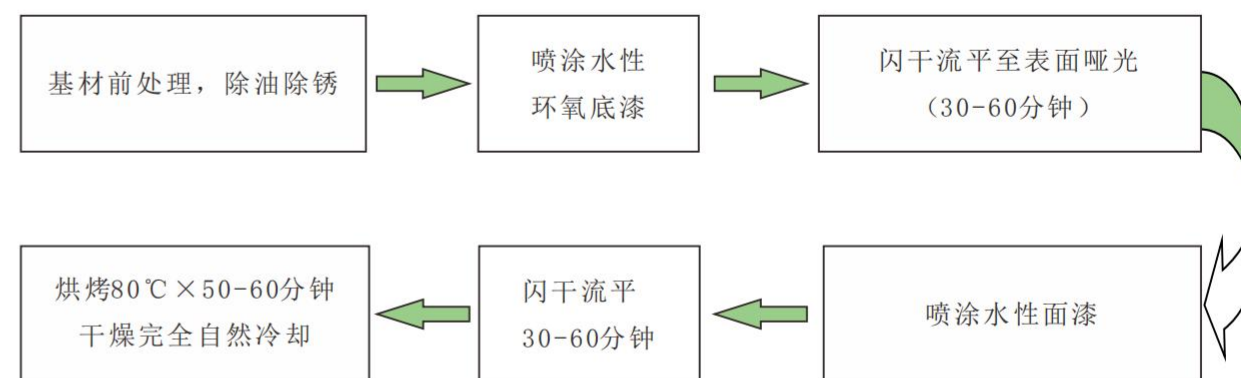


工程机械水性涂装配套方案

1、配套方案

项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	喷涂方式	闪干流平	干燥条件	使用时限	涂膜厚度
底漆层	2K水性环氧底漆+环氧固化剂+水性稀释剂	8:1:0.4-0.8	2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	30-60分钟	-----	2小时 (25℃)	40-60 μm
面漆层	水性双组份聚氨酯面漆+水性固化剂+水性稀释剂	4:1:0.5-1	2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	30-60分钟	80℃× 50-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm

2、施工流程

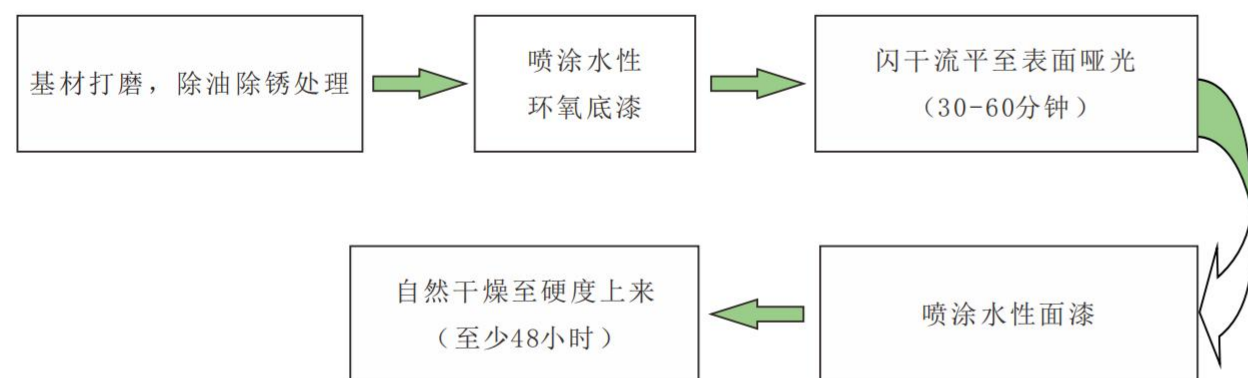


广告水性漆涂装配套方案

1、配套方案

项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	喷涂方式	闪干流平	干燥条件	使用时限	涂膜厚度 (干膜)
底漆层	2K水性环氧底漆+环氧固化剂+水性稀释剂	8:1:0.4-0.8	2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	30-60分钟	-----	2小时 (25℃)	40-60 μm
面漆层	水性双组份聚氨酯面漆+水性固化剂+水性稀释剂	4:1:0.5-1	2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	30-60分钟	-----	2小时 (25℃)	40-50 μm

2、施工流程



水性大巴涂料涂装配套方案

1、配套方案

项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	闪干流平 时间	干燥条件	使用时限	涂膜厚度 (干膜)	备注
底漆层 (环氧)	水性环氧底漆+水性环氧固化剂+去离子水	5:1:0.6-0.8	10-15分钟	80℃×50-60分钟	2小时 (25℃)	40-60 μm	
中涂层	水性中涂漆+水性固化剂+去离子水	5:1:0.8-1	30分钟	80℃×50-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm	
面漆层	水性双组份面漆+固化剂+去离子水	4:1:0.5-1	30分钟	80℃×50-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm	
	单组份水性底色漆+双组份水性清漆	水性底色漆: 稀释剂 1:0.2-0.3	2-3分钟	60℃×5-10分钟	-----	10-15 μm	
		水性清漆 3:1:0.5-1	30分钟	80℃×50-60分钟	2小时 (25℃)	40-50 μm	

2、产品施工条件说明

产品名称	施工条件 (湿度, 温度)	施工方法	挥发		烘烤条件
			时间	空气流速	
水性环氧底漆	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	10-15min	0.3-0.5m/s	80℃×50-60min
水性中途漆	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	30min	0.3-0.5m/s	80℃×50-60min
水性双组份面漆 (实色面漆或清漆)	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	30min	0.3-0.5m/s	80℃×50-60min
水性单组份底色漆	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂2层单喷, 喷完一层闪干5-7分钟后接着喷下一层	2-3min	0.3-0.5m/s	60℃×5-10min

轨道交通水性涂装配套方案

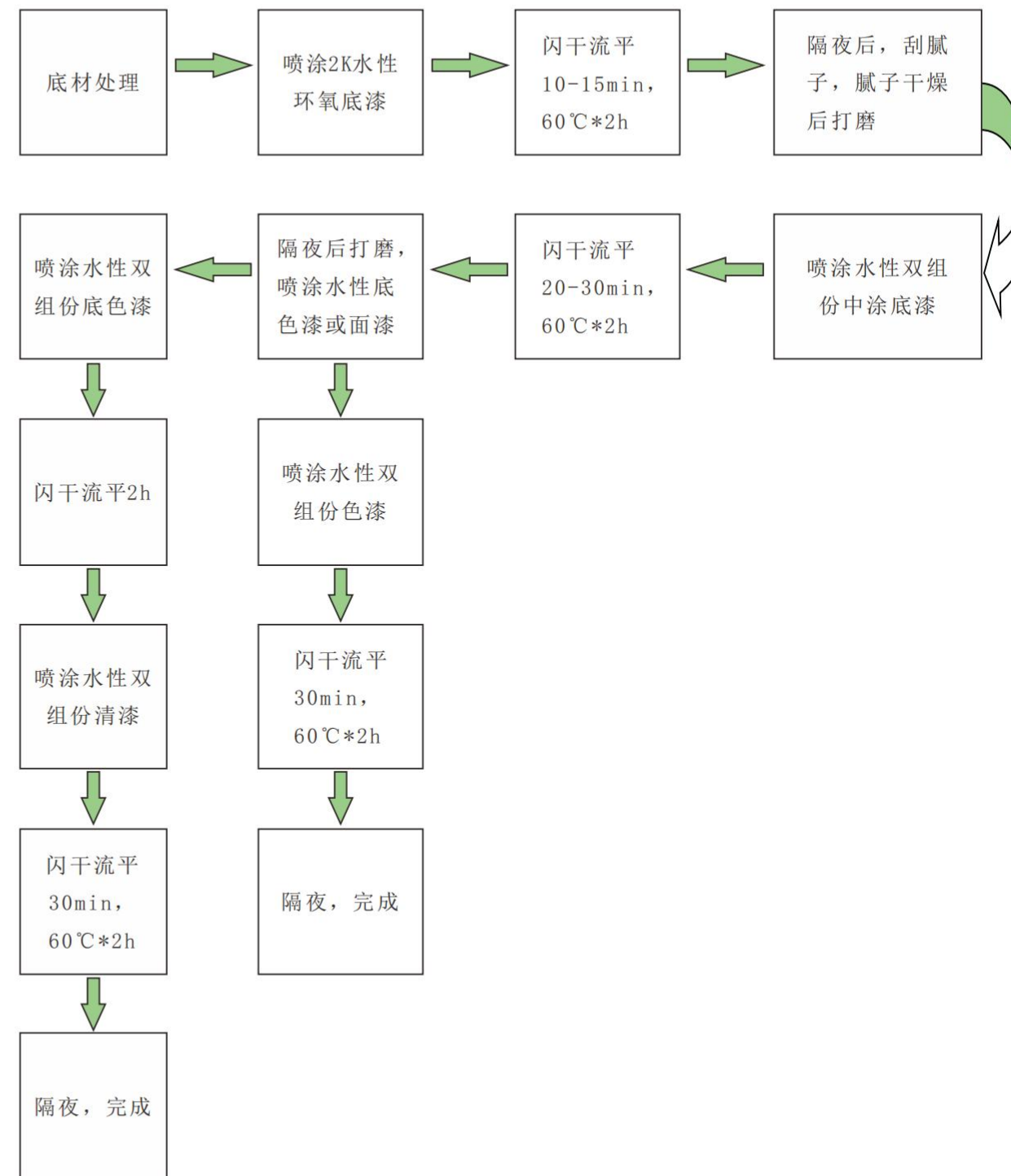
1、配套方案：

项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	闪干流 平时间	干燥条件	使用时限	涂膜厚度
环氧底漆	水性双组份环氧底漆 水性环氧固化剂 去离子水	8:1:0.4-0.8	10-15min	60℃×2h	2h(25℃)	50-70 μm
腻子层	客户指定产品	-----	-----	-----	-----	-----
中涂层	水性双组份中涂漆 水性固化剂 去离子水	6:1:1-1.5	20-30min	60℃×2h	2h(25℃)	40-50 μm
面漆层	水性双组份面漆 水性固化剂 去离子水	4:1:0.5-1	30-45min	60℃×2h	2h(25℃)	40-50 μm
	水性双组份底色漆 水性固化剂 稀释剂	10:1:0.5-1.5	2h	-----	24h	10-15 μm
	水性双组份清漆 水性固化剂 去离子水	3:1:0.5-1	30-45min	60℃×2h	2h(25℃)	40-50 μm

2、产品施工条件说明：

产品名称	施工条件(湿度.温度)		施工方法	挥发		烘烤条件
	建议环境	可调整范围		时间	空气流速	
水性环氧底漆	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	有气喷涂2遍，喷完一遍闪干10-15分钟后接着喷下一层	10-15min	0.3-0.5m/s	60℃×2h
水性中涂漆	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	有气喷涂2遍，喷完一遍闪干10-15分钟后接着喷下一层	20-30min	0.3-0.5m/s	60℃×2h
水性双组份面漆 (实色面漆或清漆)	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	有气喷涂2遍，喷完一遍闪干10-15分钟后接着喷下一层	30-45min	0.3-0.5m/s	60℃×2h
水性双组份底色漆	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	有气喷涂，连续喷涂2遍	2h	0.3-0.5m/s	-----

3、施工流程：



汽车底盘水性涂装配套方案

1、配套方案：

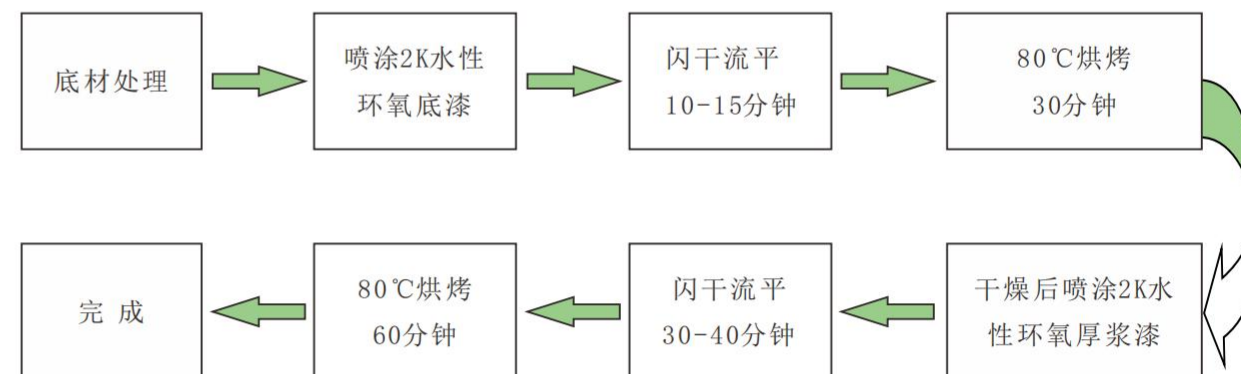
项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	闪干流平 时间	干燥条件	使用时限	涂膜厚度 (干膜)
底漆层	2K水性环氧底漆 水性环氧固化剂 水性稀释剂	8:1:0.4-0.8	10-15min	80℃×30min	2h (25℃)	50-60 μm
面漆层	2K水性环氧厚浆漆 水性环氧固化剂 水性稀释剂	5:1:0-0.3	30-40min	80℃×60min	2h (25℃)	两次喷涂共 120-150 μm
	2K水性面漆 水性固化剂 水性稀释剂	4:1:1-2	30min	80℃×30min	2h (25℃)	两次喷涂共 120-150 μm

2、施工条件：

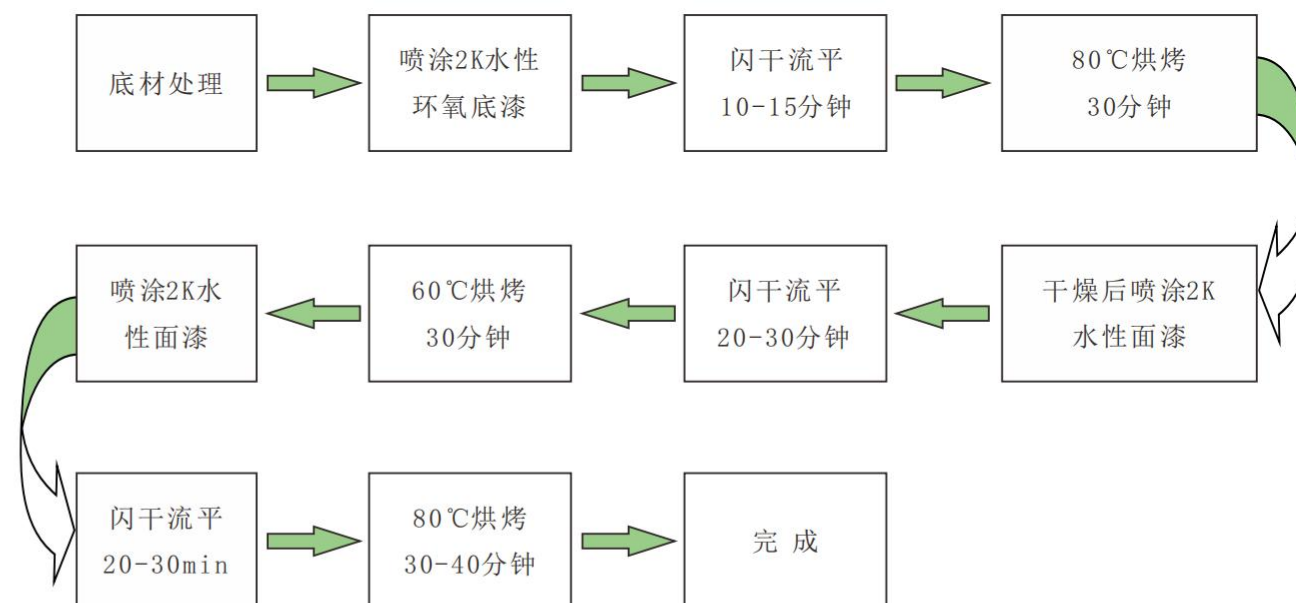
产品名称	施工条件 (湿度, 温度)		施工方法	挥发		烘烤条件
	建议环境	可调整范围		时间	空气流速	
水性环氧底漆	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂, 连续喷涂, 完成后静置流平10-15min	10-15min	0.3-0.5m/s	80℃×30min
水性环氧厚浆漆	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂, 喷涂2层, 喷完一层闪干30-40min后接着喷下一层, 完成后静置流平30-40min后升温烘烤80℃×60min	30min-40min	0.3-0.5m/s	80℃×30min
2K水性面漆	23±2℃ 60%±5%	5-35℃ 40%-70%	气压喷涂, 喷涂2层单喷, 喷完一层闪干20-30min后升温60℃×30min, 再喷涂下一层, 再烘烤干燥	30min	0.3-0.5m/s	80℃×30min

3、施工流程：

① 水性环氧底漆+水性环氧厚浆漆



② 水性环氧底漆+2K水性面漆



汽车原厂水性3C2B涂装配套方案

1、配套方案：

项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	闪干时间	预脱水	干燥条件	涂膜厚度 (干膜)
中涂层	水性高温中涂	100:0-10	10-15min	80℃*4-6min	150-160℃*30min	35-45 μm
色漆层	水性高温色漆	100:0-10	5-7min	80℃*4-6min	-----	12-22 μm
清漆层	溶剂型1K/2K 高温清漆	100:5-15 或者3.3/1	8-12min	-----	140-150℃*30min	40-50 μm

2、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3C2B的涂装工艺，涂装件先是通过电泳涂装并干燥，然后喷涂水性高温中涂底漆一道，自然流平10-15min后，采用80℃强制脱水5-8min，然后升温160℃烘烤25-30min。冷却后，打磨擦净，紧接着喷涂水性底色第二道，自然流平5-8min后，采用80℃强制脱水4-6min，保证脱水率大于85%。冷却至28℃以下，喷涂溶剂型高温清漆，自然流平8-10min后，升温140℃烘烤25-30min。。
- ◆配套水性高温中涂和水性底色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。

汽车原厂水性免中涂涂装配套方案

1、配套方案

项目 涂层	配套材料	配比 (重量比)	闪干时间	预脱水	干燥条件	涂膜厚度 (干膜)
中涂层	水性高温B1	100:0-10	2-5min	-----	-----	16-20 μm
色漆层	水性高温B2	100:0-10	5-7min	80℃*4-6min	-----	12-22 μm
清漆层	溶剂型1K/2K 高温清漆	100:5-15 或者3.3/1	8-12min	-----	140-150℃*30min	40-50 μm

2、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。
- ◆涂装件先是通过电泳涂装并干燥，然后喷涂水性高温中涂底漆一道，自然流平3-8min，接着喷涂水性底色第一道，间隔1-2min后，喷涂水性底色第二道，自然流平5-8min，采用80℃强制脱水4-6min，保证脱水率大于85%。冷却至28℃以下，喷涂溶剂型1K或2K高温清漆，自然流平8-10min后，升温140℃烘烤25-30min。
- ◆配套水性高温中涂和水性底色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。