產品說明書

2006 年 5 月

僅供專業用途

G0402V_CN

小修補底漆（自噴罐）
P565-908

產品	*描述*
P565-908	小修補底漆（自噴罐）-灰色

產品描述

P565- 908 是一種溫和的侵蝕底漆，可以噴塗 P420 -2K 純色漆、P421- 2K 金屬漆、P422 -2K 底色漆和 P989 Aquabase Plus 底色漆。
它特別適用於漆膜磨穿到裸金屬的修補以及小面積的點修補。
若進行大面積修補，為確保優越的性能，應使用 P565-597 耐用侵蝕底漆（磷化底漆）。

底材和前處理

P565-908 僅適用於以下底材上 ：
- 經過充分打磨和除油的裸鋼材和鋁板。
- 良好打磨過的玻璃鋼、聚酯原子灰、預塗底漆和狀態良好的舊漆膜。

良好的前處理對產品最佳性能的體現至關重要。
推薦使用下列規格的砂紙：

	噴塗中塗底漆前：	**直接噴塗面漆前：**
機器幹磨	P180/P240	P400(單工序面漆)/P500(雙工序或多工序面漆)

注：推薦在機器乾磨前，使用手刨手工打磨底材，此步驟可以增強漆膜平整度，促進下一步機磨的效果，具體工序參照乾磨施工流程圖。

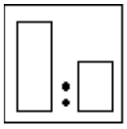
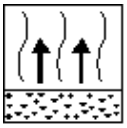
注意

1. 舊的合成漆膜必須徹底固化後再打磨。
2. 不推薦用在熱塑型丙烯酸底材上。

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

施工工藝

	可直接使用 搖晃氣霧罐混合均勻(大約 2 分鐘)，直到聽見罐中混合鋼珠的聲音。使用後，翻轉氣霧罐噴出噴嘴殘留的殘漆，以清潔乾淨。
	噴塗距離 ：15-20 cm 噴塗兩個單層，得到最小漆膜厚度約 25 微米 (1 thou.)
	塗層間閃乾 3-5 分鐘
	20℃ 時 ：10-15 分鐘後可重塗 (具體時間取決於膜厚)
	如果漆膜出現細小塵點，在 30 分鐘後可使用 P400/P500 的乾磨砂紙輕輕乾磨。
面漆	P565- 908 上可以直接噴塗 P420 系列 2K 純色漆、P421 系列 2K 單工序金屬漆、P422 2K 底色漆或 P989 Aquabase Plus 底色漆。 如果需要更厚的膜厚，可以在噴塗 **Nexa Autocolor** 雙組份面漆之前加噴任意 **Nexa Autocolor** 雙組份中塗底漆。

VOC 信息
根據歐洲最新 PPD 環保法規規定，此類產品經活化稀釋後的允許最大 VOC 排放量為 840g/l。本 PDS 所列產品經活化稀釋後的 VOC 排放量符合該歐洲標準，即最大值為 840g/l。

本產品僅供專業人士使用，不宜用於本資料指定之外的用途。

本資料中所給出的資訊基於我們最新的科學技術。使用者負有根據其指定的用途進行任何必要的適應性測試的責任。

健康與安全資訊請參照物質安全資料表，也可訪問：htttp://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

更多資訊請聯繫：
PPG 台灣分公司汽車修補漆事業部
美商必丕志國際有限公司
桃園縣大園鄉國際路 3 段 236 號
電話： 03-3935937
傳真： 03-3839852

Nexa Autocolor, 2K, Aquabase, Aquadry, Belco and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

Innovating Repair Solutions

Product Data Sheet