

品质还原真色彩
Quality lights sharp color



COMPREHENSIVE AND FULL CAPABILITY
HIGH PERFORMANCE COATINGS
ADVANCED FORMULA

艾嘉伯汽车漆

技术参考手册 PRODUCT CATALOGUE



华欣特化工涂料有限公司

地址：广东省肇庆高新区白沙街100号 电话：+86-758-3135688
传真：+86-758-6620300 E-mail：sale@agpchina.com
www.washinta.com



扫描二维码即可关注我们



PROFESSIONAL REFINISH SYSTEM

品质还原真色彩
Quality lights sharp color



艾嘉伯汽车修补漆

COMPREHENSIVE AND FULL CAPABILITY
HIGH PERFORMANCE COATINGS
ADVANCED FORMULA



华欣特化工涂料有限公司

地址：广东省肇庆高新区白沙街100号 电话：+86-758-3135688
传真：+86-758-6620300 E-mail：sale@agpchina.com
www.washinta.com



目 录 CONTENTS

重要声明.....	2
汽车原厂颜色编号位置.....	3
标识图例说明.....	4
AG-2K双组份实色漆.....	6
AG-1K底色漆.....	7
AG-888高光清漆.....	8
AG-999高浓清漆.....	9
AG-888高光清漆套装.....	10
AG-999高浓清漆套装.....	11
AG-666超快干清漆.....	12
AG-2K系列固化剂.....	13
AG-系列稀释剂.....	14
AG-3000塑料底漆.....	15
AG-2100环氧底漆.....	16
AG-2700快干中涂底漆.....	17
AG-2900苏灰士.....	18
AG-5010填眼灰.....	19
AG-1100调合清漆.....	20
AG-1200单组份胶浆/AG-1500控色剂.....	20
AG-5020除油剂.....	21
AG-5030驳口水.....	21
AG-5050防走珠水.....	22
AG-5060哑光剂.....	22
AG-5080防白水.....	23
AG-5090速干剂.....	23
艾嘉伯汽车漆色母特性表	

注：没有特别说明情况下，本技术参考手册所述的混合比例均为体积比。



重要声明

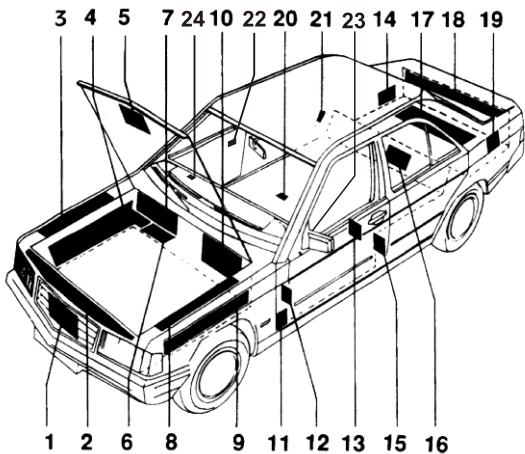
汽车修补漆产品仅限于专业人士使用于专业领域。

本技术参考手册所包含的信息依据我们现有的知识及现行的法律作出，并非详尽无遗。任何人若将产品用于本技术参考手册中明确推荐之外的目的而事先急于取得我们就该产品用于该等目的是否合适的书面确认，将由其自行承担风险。用户应当始终采取必要措施，以遵守当地的相关法律和法规。用户应当始终查阅本产品相关的材料安全数据表和技术数据表。依据我们了解掌握的信息，我方对于本产品所作的一切建议和声明（无论是技术参考手册中或以其他方式提供）均准确无误，但我方无法控制产品基质的质量或状况、或其他影响本产品使用和应用的多种因素。因此，除非我方以书面方式另行明确约定，对于本产品之性能或因使用本产品而发生的任何损失或损害，我方不承担任何责任。我方提供的所有产品及相关的技术建议均适用我方规定的标准销售条款。建议您索取并认真阅读本技术参考手册。我方将根据经验以及不断完善的原则，随时修改本技术参考手册提供的相关信息。使用本产品前，用户有责任确认本技术参考手册是否属于我方提供的最新版本。

汽车原厂颜色编号位置

如何得知汽车的原厂颜色编号？ ——

大部分汽车车身上都有一个印有颜色编号的汽车资料身份证，而该身份证的位置按不同车厂及型号而有所差异。



各车厂的身份证常在位置可参阅下表：

车厂中文名称	身份证位置	车厂中文名称	身份证位置
讴歌	15,22	玛莎拉蒂	5
阿尔法-罗密欧	5,8,14,17,18	马自达	7,10,15
奥迪	14,17,18	奔驰	2,3,8,10,12,15,24
宝马	2,3,4,7,8	三菱	2,3,4,5,7,8,10,15
克莱斯勒	2,4,5,8,9,10	日产	2,4,7,10
雪铁龙	2,3,4,7,8,10	欧宝	2,3,4,7,8,10
大宇	2	菲亚特	4,5,14,18
大发	2,7,10,20,22	标致	2,3,8
法拉利	5,18	保时捷	2,3,8
福特	2,3,4,7,8,15,17,18,22	雷诺	3,7,8,10,15
通用	2,7,10,12	劳斯莱斯	3,5
本田	2,7,10,15	萨博	3,8,10,15,17
现代	2,7,10,15	双龙	12,15
英菲尼迪	7,10	斯柯达	8,10,17
五十铃	2,7,10,13,15	斯巴鲁	2,7,8,10,11,15
美洲豹	2,4,5,15	铃木	7,10,11,17,20,23,24
起亚	15	丰田	3,4,7,8,10,11,15
拉达	4,5,8,17,18,19	大众	1,2,3,7,8,14,17,18,19
路虎	2,3,7,10,15,17	沃尔沃	2,3,7,8,9,10,11,12,15
雷克萨斯	3,7,10,15		

艾嘉伯汽车漆标识图例说明



除油清洁



手磨



干式机磨



水式手磨



不用混合



施工比例



混合可用时间



使用调油尺



刮刀施涂



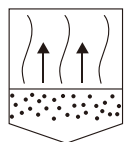
重力喷枪



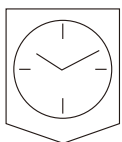
吸力喷枪



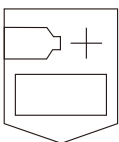
喷涂层数



挥发时间



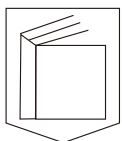
干燥时间



加硬化剂



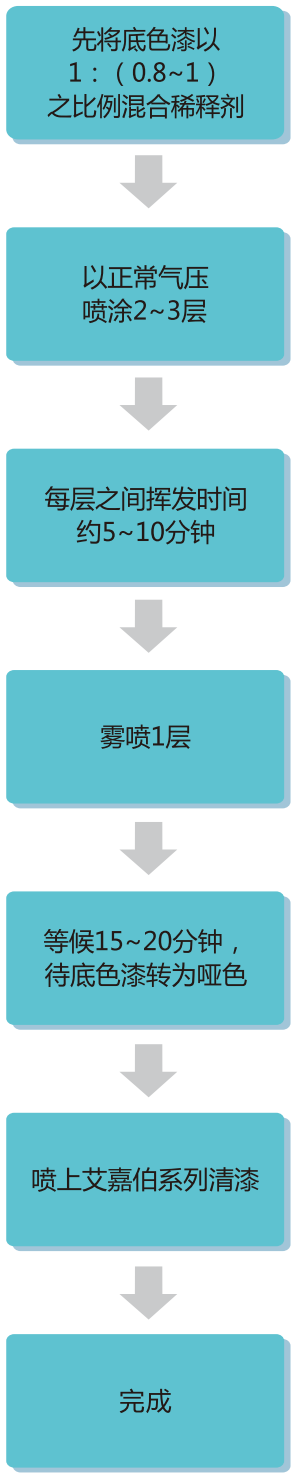
抛光打蜡



参考产品手册

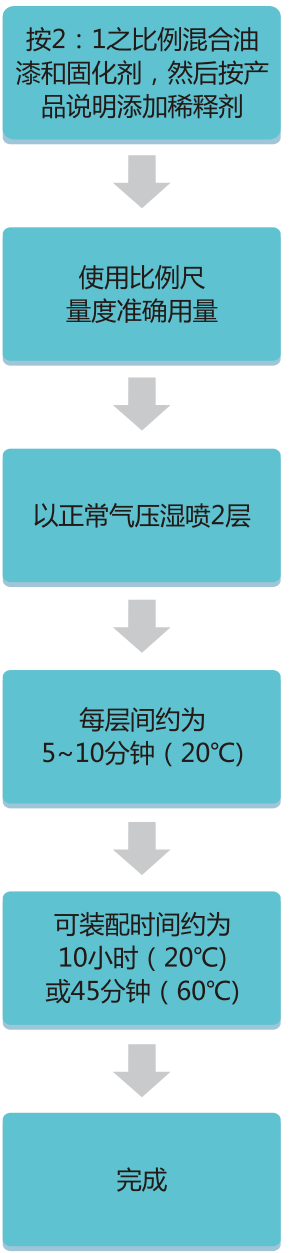
1K 底色漆操作说明

1、1K 底色漆



2K 实色漆操作说明

2、2K 实色漆

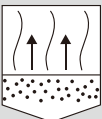


AG-2K双组份实色漆

产品特性：中高级车身涂装用的双组份实色漆，漆膜坚硬，光亮丰满，保护性及遮盖力特佳，颜色鲜艳持久。

适用底材：经打磨、完全干燥的旧漆层和华欣特公司系列中涂漆表面等。



	表面清洁：用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质。					
 	混合比例 (体积比)	实色漆	+	固化剂	+	稀释剂
		2		1		0.2~0.5
	<18℃	AG-2K实色漆		AG-814		AG-1/AG-5
	18-24 ℃	AG-2K实色漆		AG-815		AG-1/AG-2
	25-30 ℃	AG-2K实色漆		AG-815		AG-2/AG-3
	>30 ℃	AG-2K实色漆		AG-816		AG-3
	20 ℃时，可用时间： AG-814快干固化剂：2小时； AG-815标准固化剂和AG-816慢干固化剂：4小时。					
 	喷枪设置	重力式 (上壶) : 1.2~1.4mm 虹吸式 (下壶) : 1.3~1.5mm				
		传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴				
 	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um				
	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置				
	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤				
	干固时间:					
	温度	不粘尘时间	可指触时间	可装配时间	可抛光时间	
	20℃	45分钟	2~3小时	10小时	16小时	
	60℃	5分钟	15分钟	30分钟	60分钟	

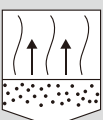
- 喷涂前必须将底漆膜打磨后清洁处理（湿磨600#~800#、干磨400#~600#）。
- 冬天气温低于15℃时漆膜不建议采取自干的方式，最好用烤房升温至60℃左右烘烤。
- 在温度高于30℃的情况下，稀释剂应添加适量防白水使用，具体方法见防白水使用说明。
- 喷涂过程中若发现有鱼眼应马上停止施工，在剩下的油漆中加入0.5~1%的防走珠水后再喷涂。
- 在新旧漆膜接口处，可直接喷涂驳口水，以达到驳口完美效果，具体见驳口水使用说明。
- 添加过固化剂的清漆应尽快用完，不可保存再用。
- 使用完后请即时将所有喷涂工具用稀释剂清洗干净，否则固化后难以清除。
- 喷涂后如有小颗粒及流挂的地方可在完全硬化后用1200#~2000#砂纸湿磨平后用蜡抛光处理。
- 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，1L或4L罐装。

AG-1K底色漆

产品特性：由多种耐候树脂组成，高品质，遮盖力强，可调配出各种素色、金属效果和珍珠效果的单组份底色漆，具有优良的层间附着力。

适用底材：经打磨、完全干燥的旧漆层和华欣特公司系列中涂漆表面等。



	表面清洁：用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质。			
 	混合比例 (体积比)	底色漆	+	稀释剂
		1		0.8~1
	<15℃	AG-1K底色漆		AG-5
	15-30 ℃	AG-1K底色漆		AG-1/AG-2
	>30 ℃	AG-1K底色漆		AG-3
 	喷枪设置	重力式 (上壶) : 1.2~1.4mm 虹吸式 (下壶) : 1.3~1.5mm		
		传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴		
 	喷涂道数/膜厚	2~3层，15~25um		
	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置		
	静置时间	15~20分钟后，再喷涂清漆		

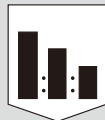
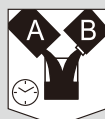
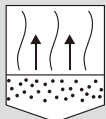
- 喷涂前必须将底漆膜打磨后清洁处理（湿磨600#~800#、干磨400#~600#）。
- 在30℃以上温度或高湿度的环境下，适当添加防白水喷涂，可避免银粉发花的问题。
- 因金属漆透明度较高，所以对喷涂工具和喷涂技术的要求较高，否则金属漆层会出现聚银、发花及金属感不强等毛病。
- 金属漆喷涂膜厚不宜超过25um，否则容易发生聚银及层间附着力不良等毛病。
- 每喷完一道金属漆后，闪干，如果油漆表面有尘点和银粉颗粒，可用除尘布擦拭干净。
- 1K底色漆喷涂后静置10~15分钟后，尽快喷涂清漆，时间太长会影响附着力。
- 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，1L或4L罐装。

AG-888高光清漆

产品特性：中高浓度双组份镜面清漆，高光泽，流平好，干燥速度快，硬度高，耐化学品侵蚀，保光及保色性强，适合不同环境中的各种修补类型。

适用底材：华欣特公司系列1K底色漆的表面。



	表面清洁：使用除尘布擦拭干净表面的尘点和银粉颗粒。					
 	混合比例 (体积比)	清漆	+	固化剂	+	稀释剂
		2		1		0.1~0.15
	<18℃	AG-888		AG-814		AG-5
	18-24 ℃	AG-888		AG-815		AG-1/AG-2
	25-30 ℃	AG-888		AG-815		AG-2/AG-3
>30 ℃	AG-888		AG-816		AG-2	
	20 ℃时，可用时间： AG-814快干固化剂：2小时； AG-815标准固化剂和AG-816慢干固化剂：4小时。					
 	喷枪设置	重力式 (上壶) : 1.2~1.4mm 虹吸式 (下壶) : 1.3~1.5mm				
		传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴				
 	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um				
	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置				
	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤				
	干固时间:					
	温度	不粘尘时间	可指触时间	可装配时间	可抛光时间	
	20℃	30分钟	2小时	6小时	12小时	
	60℃	5分钟	15分钟	30分钟	50分钟	

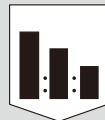
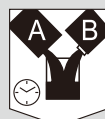
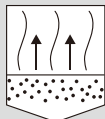
1. 冬天气温低于15°C时漆膜不建议采取自干的方式，最好用烤箱升温至60°C左右烘烤。
2. 喷涂过程中若发现有鱼眼应马上停止施工，在剩下的油漆中加入0.5~1%的防走珠水后再喷涂。
3. 在新旧漆膜接口处，可直接喷涂驳口水，以达到驳口完美效果，具体见驳口水使用说明。
4. 添加过固化剂的清漆应尽快用完，不可保存再用。
5. 使用完后请即时将所有喷涂工具用稀释剂清洗干净，否则固化后难以清除。
6. 喷涂后如有小颗粒及流挂的地方可在完全硬化后用1200#~2000#砂纸湿磨平后用蜡抛光处理。
7. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20°C，原装封盖可储存2年，1L或5L罐装。

AG-999高浓清漆

产品特性：高性能双组份清漆，丰满度，高光泽，流平好，耐化学品侵蚀，保光及保色性强，适合不同环境中的各种修补类型。

适用底材：华欣特公司系列1K底色漆的表面。



	表面清洁：使用除尘布擦拭干净表面的尘点和银粉颗粒。					
 	混合比例 (体积比)	清漆	+	固化剂	+	稀释剂
		2		1		0.2~0.3
	<18℃	AG-999		AG-914		AG-5
	18-24 ℃	AG-999		AG-915		AG-1/AG-2
	25-30 ℃	AG-999		AG-915		AG-2/AG-3
	>30 ℃	AG-999		AG-916		AG-2
	20 ℃时，可用时间： AG-914快干固化剂：2小时； AG-915标准固化剂和AG-916慢干固化剂：4小时。					
 	喷枪设置	重力式（ 上壶 ）：1.2~1.4mm 虹吸式（ 下壶 ）：1.3~1.5mm				
		传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴				
 	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um				
	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置				
	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤				
	干固时间:					
	温度	不粘尘时间	可指触时间	可装配时间	可抛光时间	
	20℃	35分钟	2.5小时	10小时	18小时	
	60℃	6分钟	20分钟	45分钟	60分钟	

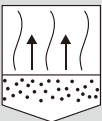
1. 冬天气温低于15°C时漆膜不建议采取自干的方式，最好用烤箱升温至60°C左右烘烤。
2. 喷涂过程中若发现有鱼眼应马上停止施工，在剩下的油漆中加入0.5~1%的防走珠水后再喷涂。
3. 在新旧漆膜接口处，可直接喷涂驳口水，以达到驳口完美效果，具体见驳口水使用说明。
4. 添加过固化剂的清漆应尽快用完，不可保存再用。
5. 使用完后请即时将所有喷涂工具用稀释剂清洗干净，否则固化后难以清除。
6. 喷涂后如有小颗粒及流挂的地方可在完全硬化后用1200#~2000#砂纸湿磨平后用蜡抛光处理。
7. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20°C，原装封盖可储存2年，1L或5L罐装。



AG-888高光清漆套装

产品特性：中高浓度双组份镜面清漆，高光泽，流平好，干燥速度快，硬度高，耐化学品侵蚀，保光及保色性强，适合不同环境中的各种修补类型。
适用底材：华欣特公司系列1K底色漆的表面。



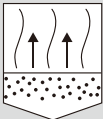
	表面清洁：使用除尘布擦拭干净表面的尘点和银粉颗粒。					
	混合比例 (体积比)	清漆	+	固化剂	+	稀释剂
		2		1		0.1~0.15
	<18℃	AG-888		AG-814		AG-5
	18-24 ℃	AG-888		AG-815		AG-1/AG-2
	25-30 ℃	AG-888		AG-815		AG-2/AG-3
	>30 ℃	AG-888		AG-816		AG-2
	20 ℃时，可用时间： AG-814快干固化剂：2小时； AG-815标准固化剂和AG-816慢干固化剂：4小时。					
	喷枪设置	重力式 (上壶) : 1.2~1.4mm 虹吸式 (下壶) : 1.3~1.5mm 传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴				
	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um				
	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置				
	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤				
	干固时间:					
	温度	不粘尘时间	可指触时间	可装配时间	可抛光时间	
	20℃	30分钟	2小时	6小时	12小时	
	60℃	5分钟	15分钟	30分钟	50分钟	

1. 冬天气温低于15℃时漆膜不建议采取自干的方式，最好用烤箱升温至60℃左右烘烤。
2. 喷涂过程中若发现有鱼眼应马上停止施工，在剩下的油漆中加入0.5~1%的防走珠水后再喷涂。
3. 在新旧漆膜接口处，可直接喷涂驳口水，以达到驳口完美效果，具体见驳口水使用说明。
4. 添加过固化剂的清漆应尽快用完，不可保存再用。
5. 使用完后请即时将所有喷涂工具用稀释剂清洗干净，否则固化后难以清除。
6. 喷涂后如有小颗粒及流挂的地方可在完全硬化后用1200#~2000#砂纸湿磨平后用蜡抛光处理。
7. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，5L+2.5L+1L罐装。

AG-999高浓清漆套装

产品特性：高性能双组份清漆，丰满度，高光泽，流平好，耐化学品侵蚀，保光及保色性强，适合不同环境中的各种修补类型。
适用底材：华欣特公司系列1K底色漆的表面。



	表面清洁：使用除尘布擦拭干净表面的尘点和银粉颗粒。					
 	混合比例 (体积比)	清漆	+	固化剂	+	稀释剂
		2		1		0.2~0.3
	<18℃	AG-999		AG-914		AG-5
	18-24 ℃	AG-999		AG-915		AG-1/AG-2
	25-30 ℃	AG-999		AG-915		AG-2/AG-3
	>30 ℃	AG-999		AG-916		AG-2
	20 ℃时，可用时间： AG-914快干固化剂：2小时； AG-915标准固化剂和AG-916慢干固化剂：4小时。					
 	喷枪设置	重力式 (上壶) : 1.2~1.4mm 虹吸式 (下壶) : 1.3~1.5mm				
		传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴				
 	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um				
	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置				
	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤				
	干固时间:					
	温度	不粘尘时间	可指触时间	可装配时间	可抛光时间	
	20℃	35分钟	2.5小时	10小时	18小时	
	60℃	6分钟	20分钟	45分钟	60分钟	

1. 冬天气温低于15℃时漆膜不建议采取自干的方式，最好用烤箱升温至60℃左右烘烤。
2. 喷涂过程中若发现有鱼眼应马上停止施工，在剩下的油漆中加入0.5~1%的防走珠水后再喷涂。
3. 在新旧漆膜接口处，可直接喷涂驳口水，以达到驳口完美效果，具体见驳口水使用说明。
4. 添加过固化剂的清漆应尽快用完，不可保存再用。
5. 使用完后请即时将所有喷涂工具用稀释剂清洗干净，否则固化后难以清除。
6. 喷涂后如有小颗粒及流挂的地方可在完全硬化后用1200#~2000#砂纸湿磨平后用蜡抛光处理。
7. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，5L+2.5L+1L罐装。

AG-666超快干清漆

产品特性：干燥速度特快的双组份罩光清漆，施工方便快捷，漆膜坚硬光亮，省时省料，低能耗、高效率，适宜用于小面积快速修补，为用户节省等候装配和抛光的时间，特殊效果涂料。

适用底材：华欣特公司系列1K底色漆的表面。



	表面清洁：使用除尘布擦拭干净表面的尘点和银粉颗粒。																		
	混合比例 (体积比)	清漆	+	固化剂															
		4		1															
	<25°C	AG-666		AG-667															
	20 °C时，可用时间： AG-667超快干固化剂：1小时；																		
	间隔时间： 因干燥速度快，无需层间间隔，建议采用湿喷、连续喷涂手法，更利于漆膜的润湿流平；喷涂完毕后须静置流平约10分钟方可升温烘烤。																		
	喷枪设置	重力式（上壶）：1.2~1.4mm 虹吸式（下壶）：1.3~1.5mm 传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪：2.0 巴																	
	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~50um																	
	闪干时间	20°C时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置																	
	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤																	
	干固时间:	<table border="1"> <tr> <th>温度</th><th colspan="2">可指触时间</th><th>可装配时间</th><th>可抛光时间</th></tr> <tr> <td>20°C</td><td>配AG-667固化剂</td><td>15分钟</td><td>1小时</td><td>1.5小时</td></tr> <tr> <td>60°C</td><td colspan="2"></td><td>10分钟</td><td>15分钟</td></tr> </table>			温度	可指触时间		可装配时间	可抛光时间	20°C	配AG-667固化剂	15分钟	1小时	1.5小时	60°C			10分钟	15分钟
温度	可指触时间		可装配时间	可抛光时间															
20°C	配AG-667固化剂	15分钟	1小时	1.5小时															
60°C			10分钟	15分钟															

1. 清漆与固化剂混合后，因反应迅速，请尽量0.5小时内用完。
2. 超快干清漆的干燥速度特快，喷涂粘度不宜过大，以免发生拉丝、桔皮重等现象，建议采用湿喷、连续喷涂手法，无需层间间隔，更利于漆膜润湿流平，漆膜效果更佳。
3. AG-667超快干固化剂不宜在高温湿环境下应用，以免有起痂子、发白等漆膜毛病，建议在气温<25°C、湿度<80%环境下喷涂，适宜用于小面积修补，不建议作大面积（或整车）喷涂，当气温低于10°C时请用烤房升温干燥。
4. 以上干固时间为本司技术部测定数据，仅供参考，因施工环境和条件不同，干燥效果会稍有差异。
5. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20°C，原装封盖可储存2年，1L或4L罐装。

AG-2K系列固化剂

艾嘉伯2K实色漆及清漆专用的固化剂，耐黄变。备有标准、快干、慢干等多种型号，以配合不同品种、不同的施工面积及施工温度下使用。

配套产品：分别对应AG-2K实色漆、AG-888高光清漆、AG-999高浓清漆。



产品特性：

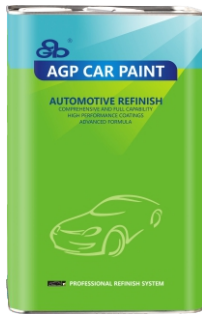
AG-814 快干固化剂	快干型中浓度固化剂，干固时间快，适合局部修补及低温下喷涂。
AG-815 标准固化剂	标准型中浓度固化剂，适合常温下作局部修补及全车喷涂。
AG-816 慢干固化剂	慢干型中浓度固化剂，适合常温下作局部修补及全车喷涂。
AG-914 高浓快干固化剂	配套AG-999高浓清漆的快干型高浓固化剂，干固时间快，适合于局部修补及低温下喷涂。
AG-915 高浓标准固化剂	配套AG-999高浓清漆的标准型高浓固化剂，适合常温局部修补及全车喷涂。
AG-916 高浓慢干固化剂	配套AG-999高浓清漆的慢干型高浓固化剂，适合高温下局部修补及全车喷涂。

1. 根据温度、湿度及干燥条件选择不同的固化剂，一般情况下，18°C以下选用快干型固化剂，18~30°C选用标准型固化剂，30°C以上选用慢干型固化剂。
2. 固化剂对水份都较敏感，吸水后容易发生涨罐及凝固现象，所以固化剂开罐使用后，若还未用完，应将罐盖盖严封好并在阴凉干燥处储存，否则容易变稠及硬化。一般情况下固化剂应避免在阳光直射条件下存放。
3. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20°C，原装封盖可储存1年，1L或2.5L罐装。

AG系列稀释剂

专为艾嘉伯底漆及面漆产品而设计的高品质稀释剂，备有快干、通用、慢干及特慢干等多种型号供选择，以配合不同产品、不同施工面积及施工温度下使用。

产品用途：降低油漆的喷涂粘度，增加漆膜平滑度，溶解力强。



产品特性：

AG-5 快干稀释剂	挥发速度最快，1K底色漆及2K产品的快干稀释剂，适用于局部修补或在低于15 °C的温度条件下施工。
AG-1 标准稀释剂	挥发速度中等，1K底色漆及2K产品的标准稀释剂，适用于局部修补或在15 -25°C的温度条件下施工。
AG-2 慢干稀释剂	挥发速度稍慢，1K底色漆及2K产品的慢干稀释剂，适用于局部修补、全车喷涂或在25~30°C的温度条件下施工。
AG-3 特慢干稀释剂	挥发速度最慢，2K产品专用稀释剂，适用于全车喷涂、大面积施工或在高于30°C的温度条件下施工。

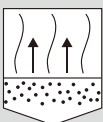
1. 如果温度太高或天气潮湿时，可适量加入10~30%的AG-5080防白水。
2. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20°C，原装封盖可储存2年，4L罐装。

AG-3000塑料底漆

产品特性：塑料底漆是一种用于增强漆膜与塑料底材间附着力的快干型单组份透明底漆。

适用底材：PP及部分改性塑料件。



	表面处理：用1000#~1200#砂纸打磨，并用除油剂清洁，除去蜡、油污及其它杂质。						
 	<table><tr><td rowspan="2">喷枪设置</td><td>重力式（上壶）：1.2~1.4mm 虹吸式（下壶）：1.3~1.5mm</td></tr><tr><td>传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴</td></tr></table>	喷枪设置	重力式（上壶）：1.2~1.4mm 虹吸式（下壶）：1.3~1.5mm	传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴			
喷枪设置	重力式（上壶）：1.2~1.4mm 虹吸式（下壶）：1.3~1.5mm						
	传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴						
 	<table><tr><td>喷涂道数/膜厚</td><td>2~3层，5~10um</td></tr><tr><td>静置时间</td><td>20°C时，5~10分钟</td></tr><tr><td>最后间隔</td><td>20°C时，10~15分钟</td></tr></table>	喷涂道数/膜厚	2~3层，5~10um	静置时间	20°C时，5~10分钟	最后间隔	20°C时，10~15分钟
喷涂道数/膜厚	2~3层，5~10um						
静置时间	20°C时，5~10分钟						
最后间隔	20°C时，10~15分钟						

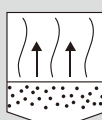
1. 该产品直接使用，无需开稀。
2. 塑料底漆建议薄喷，若喷涂太厚，容易脱落。
3. 塑料底漆喷涂后，闪干10~15分钟后尽快喷涂中涂漆。
4. 由于塑料件成份较复杂，一般建议先做试验后再使用。
5. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20°C，原装封盖可储存2年，1L罐装。

AG-2100环氧底漆

产品特性：具有极佳的防腐保护作用，在钢、铝、镀锌板表面有优良的附着力。

适用底材：已硬化并打磨过得旧漆膜、钢、铁、玻璃钢。



	表面清洁：用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质。																						
 	混合比例 (重量比) (体积比)	<table><tr><td>环氧底漆</td><td>+</td><td>环氧固化剂</td><td>+</td><td>环氧专用稀释剂</td></tr><tr><td>4</td><td></td><td>1</td><td></td><td>1.5~2</td></tr><tr><td>3.5</td><td></td><td>1</td><td></td><td>1</td></tr><tr><td>AG-2100</td><td></td><td>AG-2200</td><td></td><td>AG-2300</td></tr></table>	环氧底漆	+	环氧固化剂	+	环氧专用稀释剂	4		1		1.5~2	3.5		1		1	AG-2100		AG-2200		AG-2300	
环氧底漆	+	环氧固化剂	+	环氧专用稀释剂																			
4		1		1.5~2																			
3.5		1		1																			
AG-2100		AG-2200		AG-2300																			
	20℃时，可用时间： AG-2200环氧固化剂：4~6小时；																						
 	喷枪设置	<table><tr><td>重力式（上壶）：1.4~1.8mm 虹吸式（下壶）：1.7~2.0mm</td></tr><tr><td>传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴</td></tr></table>		重力式（上壶）：1.4~1.8mm 虹吸式（下壶）：1.7~2.0mm	传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴																		
重力式（上壶）：1.4~1.8mm 虹吸式（下壶）：1.7~2.0mm																							
传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴																							
 	<table><tr><td>喷涂道数/膜厚</td><td>2~3层，40~60um</td></tr><tr><td>闪干时间</td><td>20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置</td></tr><tr><td>静置时间</td><td>15~20分钟后方可升温烘烤</td></tr></table>	喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um	闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤																
喷涂道数/膜厚	2~3层，40~60um																						
闪干时间	20℃时，层间闪干5~10分钟，喷涂完毕后须静置																						
静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤																						
	干固时间: 20℃，18-26小时； 60℃，60-80分钟。																						
 	打磨作业：240#~400#砂纸干磨或600#~800#砂纸湿磨。																						

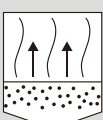
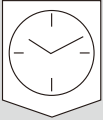
1. 对于氧化的铁板或铸铁，喷砂处理处sa2.5级，表面粗糙度30~75um，或采用酸洗处理至除尽全部氧化铁皮，铁锈用钢丝刷除净。
2. 温度低于10℃时，建议在60℃~70℃的烤房烘烤30分钟，以利于漆膜固化。
3. 固化剂及稀释剂必须要正确配套使用，否则漆膜有可能干燥不完全。
5. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，4kg罐装。

AG-2700快干中涂底漆

产品特性：多用途快干型双组份中涂底漆，干燥快速，具有优异的填充性，层间附着力好，打磨性佳，可提高面漆的丰满度及光泽度，建议在低于25℃的温度条件下施工。

适用底材：已硬化并打磨过的旧漆膜，各类底漆和原子灰。



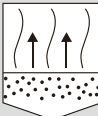
	表面清洁：用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质。																						
 	混合比例 (重量比) (体积比) 15~25℃	<table><tr><td>中涂底漆</td><td>+</td><td>固化剂</td><td>+</td><td>稀释剂</td></tr><tr><td>4</td><td></td><td>1</td><td></td><td>1~1.5</td></tr><tr><td>3</td><td></td><td>1</td><td></td><td>1~1.5</td></tr><tr><td>AG-2700</td><td></td><td>AG-2800</td><td></td><td>AG-1</td></tr></table>	中涂底漆	+	固化剂	+	稀释剂	4		1		1~1.5	3		1		1~1.5	AG-2700		AG-2800		AG-1	
中涂底漆	+	固化剂	+	稀释剂																			
4		1		1~1.5																			
3		1		1~1.5																			
AG-2700		AG-2800		AG-1																			
	20℃时，可用时间： AG-2800快干中涂固化剂：30分钟；																						
 	<table><tr><td rowspan="2">喷枪设置</td><td>重力式（上壶）：1.4~1.8mm 虹吸式（下壶）：1.7~2.0mm</td></tr><tr><td>传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴</td></tr></table>	喷枪设置	重力式（上壶）：1.4~1.8mm 虹吸式（下壶）：1.7~2.0mm	传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴																			
喷枪设置	重力式（上壶）：1.4~1.8mm 虹吸式（下壶）：1.7~2.0mm																						
	传统喷枪：3~4 巴 RP喷枪：2.0~2.5 巴 HVLP喷枪: 2.0 巴																						
 	<table><tr><td>喷涂道数/膜厚</td><td>2~3层，50~70um</td></tr><tr><td>闪干时间</td><td>20℃时，层间闪干3~5分钟，喷涂完毕后须静置</td></tr><tr><td>静置时间</td><td>15~20分钟后方可升温烘烤</td></tr></table>	喷涂道数/膜厚	2~3层，50~70um	闪干时间	20℃时，层间闪干3~5分钟，喷涂完毕后须静置	静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤																
喷涂道数/膜厚	2~3层，50~70um																						
闪干时间	20℃时，层间闪干3~5分钟，喷涂完毕后须静置																						
静置时间	15~20分钟后方可升温烘烤																						
	干固时间: 20℃时，2~3小时；																						
 	打磨作业：400#~600#砂纸干磨或800#~1000#砂纸湿磨。																						
	再施工：固化及打磨后，可续喷上各色面漆																						

储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，4kg罐装。

AG-2900苏灰士

产品特性：快干、易磨的单组份中涂漆，施工快捷方便，填充力强，遮盖力好，用于填补漆膜表面细微缺陷。
适用底材：已硬化并打磨过的旧漆膜或完全固化并打磨好的原子灰。



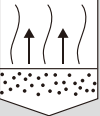
	表面清洁：用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质。											
 	混合比例 (体积比) 15~25℃	<table><tr><td>苏灰士</td><td>+</td><td>稀释剂</td></tr><tr><td>1</td><td></td><td>1~1.5</td></tr><tr><td>AG-2900</td><td></td><td>AG-1</td></tr></table>	苏灰士	+	稀释剂	1		1~1.5	AG-2900		AG-1	
苏灰士	+	稀释剂										
1		1~1.5										
AG-2900		AG-1										
 	喷枪设置	<table><tr><td>重力式 (上壶) : 1.4~1.8mm</td><td>虹吸式 (下壶) : 1.7~2.0mm</td></tr><tr><td colspan="2">传统喷枪 : 1.5~2.5 巴 RP喷枪 : 0.5~2.0巴 HVLP喷枪: 0.7~2.0 巴</td></tr></table>		重力式 (上壶) : 1.4~1.8mm	虹吸式 (下壶) : 1.7~2.0mm	传统喷枪 : 1.5~2.5 巴 RP喷枪 : 0.5~2.0巴 HVLP喷枪: 0.7~2.0 巴						
重力式 (上壶) : 1.4~1.8mm	虹吸式 (下壶) : 1.7~2.0mm											
传统喷枪 : 1.5~2.5 巴 RP喷枪 : 0.5~2.0巴 HVLP喷枪: 0.7~2.0 巴												
 	喷涂道数/膜厚	2~3层, 25~40um										
	闪干时间	20℃时, 层间闪干5~10分钟										
	可打磨时间: 45分钟 (20 ℃)											

1. 用600#~800#砂纸水磨或400#~600#砂纸干磨。
2. 待干燥研磨后，可续喷上各色面漆。
3. 苏灰士不适用于不锈钢、铝、锌、铁、木材等表面。
4. 如果想获得高附着力性能，建议采用双组份中涂底漆。
5. 不建议使用水量较高、干燥速度太快的稀释剂喷涂。
6. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，4kg罐装。

AG-5010填眼灰

产品特性：单组份腻子，填充性好，干燥速度快，易刮涂，易打磨，可用于填补细小刮痕、砂眼及针孔等。
适用底材：已硬化并打磨过的旧漆膜，原子灰、苏灰士或2K中涂底漆。



	表面清洁：用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质。		
	涂装方式：直接刮涂，分层薄刮，每层挥发时间10-15分钟 刮涂工具：灰刀、软质橡胶或塑料刮片。		
 	可打磨时间：30分钟 (20 ℃)，刮涂越厚，则干燥时间要相应延长。		
 	打磨作业：400#~600#砂纸干磨或600#~800#砂纸水磨。		

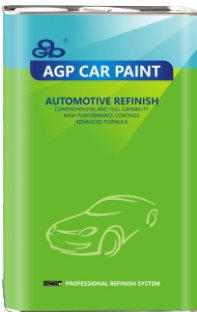
1. 填眼灰不宜大面积刮涂。
2. 填眼灰不适宜用于裸金属表面。
3. 如小面积填眼灰，打磨后可直接作面漆处理；如大面积，需要喷涂中涂漆遮盖。
4. 启用后应即时盖紧罐盖，否则罐内填眼灰表层会结皮。
6. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，1kg罐装。



AG-1100调合清漆

专为AG-2K实色漆而设计的增光剂，可提高漆膜的光泽。

配套产品：AG-2K实色漆



	混合比例（体积比）：AG-2K实色漆可加入0~20%的AG-1100调合清漆。
	配套方法：（AG-2K实色漆+AG-1100调合清漆）
	总量：AG-2K系列固化剂=2:1

1. 如果油漆本身的遮盖力较差，则不宜再添加调合清漆。
2. 勿用于1K底色漆及清漆中。
3. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，4L罐装。

AG-1200单组份胶浆 AG-1500控色剂

特为AG-1K底色漆而设计的定色剂和控色剂，可加快漆膜风干速度，帮助银粉及珍珠的排列，改善施工性。

配套产品：AG-1K底色漆

产品特性：



AG-1200单组份胶浆	加快漆膜风干速度，有利于银粉、珍珠的排列，改善施工性能。
AG-1500控色剂	可控制银粉颗粒，加入量越多，银粉排列越疏松，正面较深，侧面变浅。
混合比例 (体积比) 	1、调1K金属漆时，建议加入15-20%（占调配后油漆总量的比例）的AG-1200胶浆。 2、调配AG-1K银白或浅色调银粉时建议加入5~15%AG-1200胶浆，用AG-1K银色母纯喷时，则按5~10%比例添加。 3、用AG-1K珍珠色母作纯喷时，一般采用三工序喷涂，即先喷上相应颜色的底色，然后对所选用的珍珠色母，要先与AG-1200胶浆混合，根据需要，加入适量的胶浆，再开稀喷涂。 4、对于遮盖力稍差的颜色，如红珍珠类颜色，则添加量控制在5~15%左右，否则会影响遮盖力。 5、AG-1500控色剂一般在调配颜色时，感觉正面颜色接近，而侧面颜色偏深时采用，因其加入量过多会影响金属漆与清漆间的附着力，所以一般添加量控制在5~15%以内。

储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，4L罐装。

AG-5020除油剂

产品特性：可除去需要喷涂工件表面的油污，避免出现不必要的漆膜毛病。

适用底材：任何面漆、底漆、原子灰、金属的表面



	混合比例：不用混合，即可使用。
	使用方法：用一块干净并渗有除油剂的布表面抹一遍，再用另一块干的布把表面抹干。

1. 在打磨原子灰、底漆、旧漆膜或金属表面之前，先用除油剂抹一遍，避免油污因打磨而带进砂纸痕内。
2. 打磨完成后，再用除油剂抹一遍，以确保喷涂表面完全洁净。
3. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存1年，1L或4L罐装。

AG-5030驳口水

产品特性：在局部修补时，溶解新旧漆接口位置的较粗糙油粒，使新旧漆膜融为一体，平滑柔和，修补效果更为完美。

适用底材：用于2K实色漆、清漆等修补后的新旧漆膜接口。



	混合比例： 不需与任何稀释剂混合即可使用，如需混合，则与喷枪内剩余的油漆以1:1比例添加。
	喷涂方法：在完成修补后，立即在接口位置轻喷驳口水一遍，20秒后再轻喷一遍。

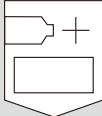
1. 不适用于1K底色漆各底漆类产品。
2. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存1年，1L罐装。

AG-5050防走珠水

产品特性：面漆类添加剂，用于消除漆膜出现的鱼眼或缩孔等漆膜毛病。

配套产品：用于2K实色漆或清漆。



	添加比例：每升已配好固化剂及稀释剂的油漆，可加入约4-15g份量的防走珠水
	喷涂方法：将已加入防走珠水的油漆湿喷1-2层于出现走珠孔的漆膜上。

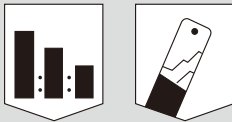
1. 添加量不能太多，否则漆膜容易起暗泡或针孔。
2. 如果走珠情况严重时，必须待漆膜干透后打磨补平，添加防走珠水后重新喷涂。
3. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存2年，1L罐装。

AG-5060哑光剂

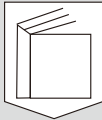
产品特性：可降低漆膜表面亮度，消光效果好，漆膜平整光滑，通用性强，可用于单组份及双组份体系，造出哑光的效果。

配套产品：用于2K实色漆、清漆及1K底色漆。





混合比例：				
1K底色漆	AG-5060哑光剂= (85-70) : (15-30)			
2K漆	哑光效果	AG-2K漆	AG-5060哑光剂	AG-系列固化剂
	全哑	30份	70份	15份
	半哑 (蛋壳光)	50份	50份	25份
	半光	70份	30份	35份



喷涂方法：请参照所混合漆类的使用说明

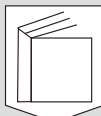
1. 哑光剂露空时间过长容易结晶，所以在使用时，再将罐边的结晶及杂质去除，并用滤网过滤倒出，才能避免漆膜有颗粒现象，在清漆配套使用时，要特别注意。
2. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存1年，4L罐装。

AG-5080防白水

产品特性：延长挥发时间的添加剂，适合于高温、天气潮湿或大面积喷涂时使用，使油漆更易于喷涂，流平效果更佳，避免漆膜发白。

配套产品：用于1K底色漆、2K实色漆及清漆等。

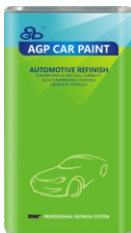


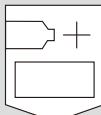
	混合比例： 温度高于30 ℃时，可将10-30%的防白水混入AG-2慢干或AG-3特慢干稀释剂内使用。
	有关喷涂的操作程序，请参照所混合漆类的使用说明。

储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存1年，1L罐装。

AG-5090速干剂

产品特性：专为2K实色漆、清漆而设计的干燥加速剂，可加快油漆的不粘尘时间和干固时间，适合用于局部修补或低温下使用。



	添加比例： 1、气温在10~15℃时，每升已调配好的油漆可加4g的AG-5090速干剂； 2、气温在0~10℃时，每升已调配好的油漆可加8~12g的AG-5090速干剂； 3、气温在零度以下时，每升已调配好的油漆可加12~15g的AG5-5090速干剂。
---	--

1. 加入速干剂后油漆的可使用时间会大大缩短，要尽快使用完。
2. 每升已调配好的油漆最多加入量不得超过15克，否则漆膜会变脆、失光。
3. 速干液不可当固化剂使用，只可配合固化剂作助剂使用。
4. 储存期限/包装规格：置阴凉干燥处20℃，原装封盖可储存1年，1L罐装。

