



PJ 汽车涂料
产品手册



江门市制漆厂有限公司
二零一四年 中文版

品质 服务 创新



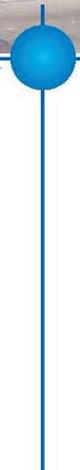


公司简介

与时代同步、拓辉煌大道 江门市制漆厂有限公司位于广东省江门市杜阮龙榜工业区，专业从事汽车涂料的研发、生产与销售，公司目前拥有生产基地200多亩，下设研发中心、质监部、应用服务部、销售部、市场部等核心部门，分工明确，配置完善，为江门制漆和合作伙伴共同发展提供有力支持。

塑行业典范、造领域标杆 江门制漆已通过ISO9001、ISO14001、TS/ISO16949等管理体系认证，产品销售与服务网络遍布全国。公司奉行“品质、服务、创新”的企业管理方针，旗下产品涵盖汽车修补涂料、汽车原厂涂料、工业涂料等领域，长期致力于为广大客户提供优质的产品和周到的服务。

融八方精华、铸长青基业 江门制漆竭诚为广大消费者与合作伙伴提供优质的汽车涂料产品。随着年产5000吨以上汽车涂料生产线改扩建工程启动，公司进入一个全新的发展里程。以“努力创造中国汽车涂料行业颇具影响力品牌、力争成为中国汽车涂料行业领先企业”为目标，江门制漆力求以最佳的品质、最诚信的服务、不断开拓创新、与合作伙伴同步发展。



目录

1. 底漆

- 1.1 BF9910 2K环氧底漆
- 1.2 BF9920 2K中涂
- 1.3 BF9930 2K底漆
- 1.4 BF9950 1K快干底漆
- 1.5 BF9960 1K透明塑料底漆
- 1.6 BF9970 1K塑料灰底漆

2. 面漆

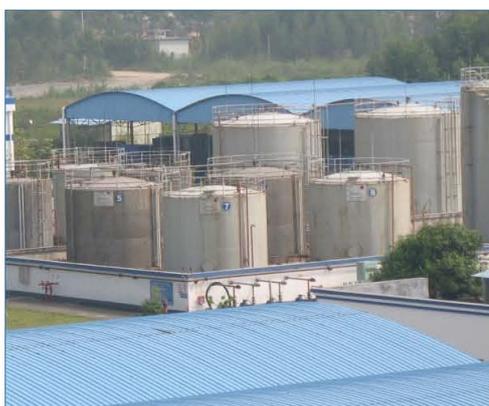
- 2.1 BF2200系列2K调合色母
- 2.2 BF2200系列2K素色面漆
- 2.3 BF1100系列1K调合色母
- 2.4 BF1100系列1K金属底色漆

3. 清漆

- 3.1 BF8850高固清漆
- 3.2 BF8820 2K罩光清漆
- 3.3 BF8830快干清漆
- 3.4 BF8860极品清漆

4. 固化剂

- 4.1 BF7720A高浓标准型固化剂
- 4.2 BF7720B高浓慢干型固化剂
- 4.3 BF7720C高浓快干型固化剂
- 4.4 BF7740 4:1环氧底漆固化剂
- 4.5 BF7750 4:1 2K中涂/底漆固化剂
- 4.6 BF7710A 2:1标准型固化剂
- 4.7 BF7710B 2:1慢干型固化剂
- 4.8 BF7710C 2:1快干型固化剂



5. 稀释剂

- 5.1 BF6610标准型稀释剂
- 5.2 BF6620慢干型稀释剂
- 5.3 BF6630快干型稀释剂
- 5.4 BF6640特慢干型稀释剂
- 5.5 BF6660环氧底漆稀释剂
- 5.6 BF6670 1K底漆稀释剂



6. 其它

- 6.1 BF5500 2K调合树脂
- 6.2 BF5510 1K调合树脂
- 6.3 BF5520控色剂
- 6.4 BF5550平光剂
- 6.5 BF5560催干剂
- 6.6 BF5570缓干剂
- 6.7 BF5580防走珠水
- 6.8 BF5581除油剂
- 6.9 BF5582驳口水
- 6.10 BF5587化白水



7. 健康与安全

- 7.1 汽车修补漆施工工艺流程
- 7.2 整车涂装工艺流程
- 7.3 客车车身涂装用料配比及建议施工工序
- 7.4 原厂高温烤漆涂装工艺流程



底漆

2K环氧底漆

产品名称	2K环氧底漆
产品编号	BF9910
标准包装	5KG 20KG

一. 产品特性

本产品为双组分纯正环氧底漆，对一般底材具有极佳的附着力，能为一般金属底材、玻璃钢等提供优异防锈蚀及防腐蚀等性能，特别适用于各类车辆、机械设备等表面防护性涂装。

二. 配套产品及使用比例(体积比)

BF9910 2K环氧底漆	4份
BF7740 4:1环氧底漆固化剂	1份
BF6660 环氧底漆稀释剂	1.8±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至16-18秒/涂4杯，25℃，喷2道，膜厚25-45μm。
- ②闪干10-15min 70-80℃烘烤60min或24h风干25℃。
- ③油漆混合后的使用时间为6小时/25℃。

四. 注意事项

- ①底漆不宜喷涂太厚，否则会引起漆膜干燥速度太慢或影响层间附着力等弊病。
- ②为保证涂装效果，请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③不宜在5℃以下的环境下施工。



五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
细度, μm	≤25	GB/T1724
粘度, 25℃, CPS	1000~2000	GB/9751
固体含量 (120℃, 2h) %	≥60	GB/T1725
贮存稳定性, 级	沉淀性≥8级 结皮性≥10级	GB/T6753.3
施工粘度(涂-4杯/25℃), s	16~18	GB/T1723
干燥性	表干, 25℃	≤30 min
	实干, 25℃	≤24 h
	烘干, 70-80℃	≤60min
硬度, 铅笔硬度计	≥H	GB/T6739
附着力, 划格法, 级	≤1	GB/T9286
柔韧性, mm	1	GB/T1731
冲击强度, cm	50	GB/T1732
打磨性(20次)	易打磨, 不粘砂纸	GB/T1770
与原子灰配套性	层间附着力良好	
耐水性, 240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209
耐硝基性	不咬起、不渗色	GB/T13493.4.18
耐湿热(120h), 级	≤1	GB/T1740
耐酸性(0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中), 24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐碱性(0.1mol/l NaOH中), 24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐盐雾性 A系列(240h), B系列(168h), 级	≤1	GB/T1771

六. 贮存

产品保质期为1年25℃，过期产品如检验合格可继续使用。

底漆

2K中涂

产品名称	2K中涂	2K中涂
产品编号	AF920	BF9920
标准包装	5KG 20KG	5KG 20KG

一. 产品特性

本产品为双组分高固体中间漆, 具有极佳的填充性, 对上下涂层有极好的附着力, 而且干燥速度快、打磨容易, 特别适用于各类车辆中间层涂装, 增加面涂漆膜的光泽度及丰满度。

二. 配套产品及使用比例 (体积比)

BF9920 2K中涂	4份
BF7750 4:1 2K中涂/底漆固化剂	1份
BF6610 稀释剂	2±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀, 施工粘度调至16-18秒/涂4杯, 25°C, 喷2-3道, 膜厚35-55 μm。
- ②闪干10-15min 70-80°C烘烤45min或24h风干25°C。
- ③油漆混合后的使用期限为6小时/25°C。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚, 每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果, 请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③漆膜必须完全干燥后方可打磨, 否则易出现粘砂纸或产生砂痕等弊病。



五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
细度, μm	≤25	GB/T1724
粘度, 25°C, 涂-4杯	≥80	GB/T1723
固体含量 (120°C, 2h) %	≥60	GB/T1725
贮存稳定性, 级	沉淀性≥8级 结皮性≥10级	GB/T6753.3
施工粘度(涂-4杯/25°C), s	16~18	GB/T1723
干燥性	表干25°C	≤30 min
	实干, 25°C	≤24 h
	烘干, 70-80°C	≤45min
硬度, 铅笔硬度计	≥H	GB/T6739
附着力, 划格法, 级	≤1	GB/T9286
与银粉漆及罩光漆配套性	层间附着力良好	
柔韧性, mm	1	GB/T1731
冲击强度, cm	50	GB/T1732
打磨性 (20次)	易打磨, 不粘砂纸	GB/T1770
耐水性, 240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209
耐硝基性	不咬起、不渗色	GB/T13493.4.18
耐湿热 (120h), 级	≤1	GB/T1740
耐酸性 (0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中), 24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐碱性 (0.1mol/l NaOH中), 24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐盐雾性 A系列 (120h), B系列 (72h), 级	≤1	GB/T1771

六. 贮存

产品保质期为1年25°C, 过期产品如检验合格可继续使用。

底漆

2K底漆

产品名称	2K底漆
产品编号	BF9930
标准包装	5KG 20KG

一. 产品特性

本产品为双组分快干底漆,对一般金属底材具有极佳的防护性和附着力,而且干燥速度快、打磨容易,特别适用于各类车辆快修及全车翻新的底层防护性涂装。

二. 配套产品及使用比例(体积比)

BF9930	2K 底漆	4份
BF7750	4:1 2K中涂/底漆固化剂	1份
BF6610	稀释剂	2±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀,施工粘度调至16-18秒/涂4杯, 25℃, 喷2道,膜厚30-45 μm。
- ②闪干10-15min 70-80℃烘烤30min或6h风干25℃。
- ③油漆混合后的使用时间为6小时/25℃。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚,每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果,请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③漆膜必须完全干燥后方可打磨,否则易出现粘砂纸或产生砂痕等弊病。



五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
细度, μm	≤30	GB/T1724
粘度, 涂-4杯, 25℃, s	≥80	GB/T1723
固体含量 (120℃, 2h) %	≥60	GB/T1725
贮存稳定性, 级	沉淀性≥8级 结皮性≥10级	GB/T6753.3
施工粘度(涂-4杯/25℃), s	16~18	GB/T1723
干燥性	表干25℃	≤20 min
	实干, 25℃	≤6 h
	烘干, 70-80℃	≤30min
硬度, 铅笔硬度计	≥H	GB/T6739
附着力, 划格法, 级	≤1	GB/T9286
层间附着力	良好	
柔韧性, mm	1	GB/T1731
冲击强度, cm	50	GB/T1732
打磨性 (20次)	易打磨, 不粘砂纸	GB/T1770
耐水性, 240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209
耐硝基性	不咬起、不渗色	GB/T13493.4.18
耐湿热 (120h), 级	≤1	GB/T1740
耐酸性 (0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中), 24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐碱性 (0.1mol/l NaOH中), 24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐盐雾性 A系列 (240h), B系列 (168h), 级	≤1	GB/T1771

六. 贮存

产品保质期为1年25℃, 过期产品如检验合格可继续使用。

底漆

1K快干底漆

产品名称	1K快干底漆
产品编号	BF9950
标准包装	5KG 20KG



一. 产品特性

本产品为单组分自干型快干底漆，对一般金属底材或上下涂层具有良好结合力，而且干燥速度快、打磨容易，施工性好，特别适用于各类车辆小面积快修之底层涂装。

二. 配套产品及使用比例

BF9950	1K快干底漆	1份
BF6670	稀释剂	0.8±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至16-18秒/涂4杯，25℃，喷2道，膜厚20-30 μm。
- ②30min风干25℃。

四. 注意事项

- ①本产品不宜喷涂太厚，否则会影响层间附着力。
- ②为保证涂装效果，请配套使用稀释剂。
- ③漆膜必须完全干燥后方可打磨，否则易出现粘砂纸或产生砂痕等弊病。
- ④尽量避免在本产品涂层上刮涂原子灰。

五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法	
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186	
细度, μm	≤30	GB/T1724	
粘度, 25℃, cps	1000~5000	GB/9751	
固体含量 (120℃, 2h) %	≥50	GB/T1725	
贮存稳定性, 级	沉淀性≥8级 结皮性≥10级	GB/T6753.3	
施工粘度 (涂-4杯/25℃), s	16~18	GB/T1723	
干燥性	表干25℃	≤10 min	GB/T1728
	实干, 25℃	≤30min	
硬度, 铅笔硬度计	≥H	GB/T6739	
附着力, 划格法, 级	≤1	GB/T9286	
层间附着力	良好		
柔韧性, mm	1	GB/T1731	
冲击强度, cm	50	GB/T1732	
打磨性 (20次)	易打磨, 不粘砂纸	GB/T1770	
耐盐雾性 A系列 (120h), B系列 (72h)	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209	

六. 贮存

产品保质期为1年25℃，过期产品如检验合格可继续使用。

底漆

1K透明塑料底漆

产品名称	1K透明塑料底漆
产品编号	BF9960
标准包装	1L 4L

一. 产品特性

本产品为单组分自干型快干塑料底漆，对一般塑料底材与上涂层具有极好结合力，而且干燥速度快，施工性好，特别适用于各类汽车内外塑料组件及其它行业塑料件之底层涂装，从而增加塑料底材与上涂油漆之间的附着力。



二. 配套产品及使用比例

BF9960 1K透明塑料底漆	直接喷涂（不需稀释）
-----------------	------------

三. 使用说明

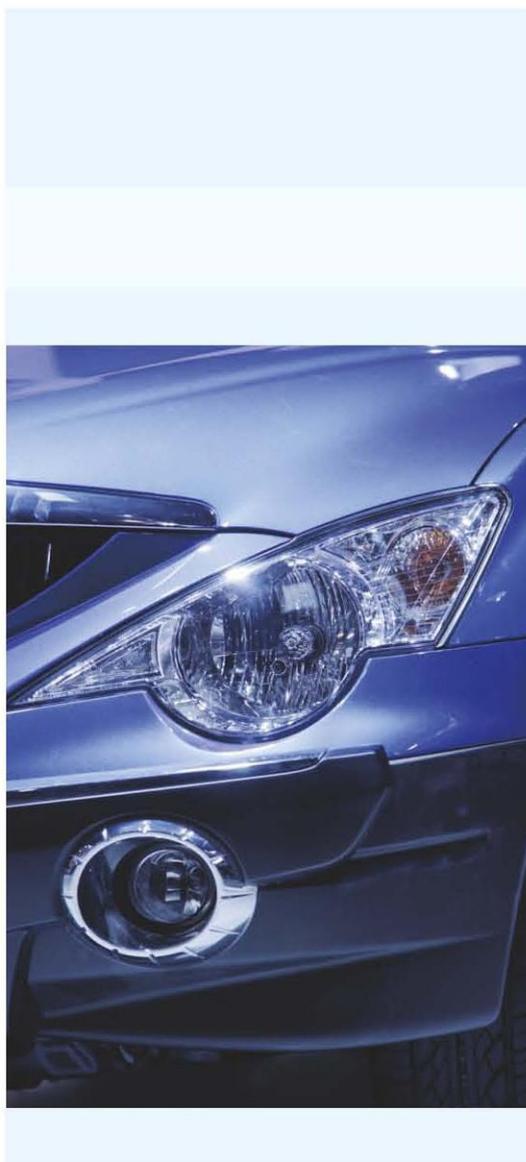
- ①在已清洁干净并已完全干燥的塑料表面薄喷1道，膜厚2-3 μm 。
- ②10-15min闪干/25 $^{\circ}\text{C}$ 后，即可喷涂2K中涂或2K面漆。

四. 注意事项

- ①本产品不宜喷涂太厚，否则会影响层间附着力。
- ②本产品贮存温度不宜低于5 $^{\circ}\text{C}$ 。

五. 贮存

产品保质期为1年25 $^{\circ}\text{C}$ ，过期产品如检验合格可继续使用。



底漆

1K塑料灰底漆

产品名称	1K塑料灰底漆
产品编号	BF9970
标准包装	5KG 20KG

一. 产品特性

本产品为单组分自干型快干塑料灰色底漆，它具有极佳的填充性，对塑料底材与上涂层之间有极好的附着力，而且干燥速度快、耐温变性优异，特别适用于各类车辆塑料件底层的综合性涂装。

二. 配套产品及使用比例

BF9970	1K 塑料灰底漆	1份
BF6670	1K底漆稀释剂	0.6±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至13-14秒/涂4杯，25℃，喷1-2道，膜厚10-15 μm。
- ②闪干10-15min后喷上涂。

四. 注意事项

- ①不宜喷涂太厚，否则会影响层间附着力。
- ②为保证涂装效果，请配套使稀释剂。



五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
原漆外观	浅灰色均匀液体，无杂质	目测
粘度 涂-4杯/25℃	≥40	GB/T1723
细度 (μm)	≤30	GB/T1724
原漆固休份(%)	≥38	GB/T1725
稀料率 (%)	60±20	
施工粘度 (s)	13-14 (涂-4杯)	GB/T1723
干燥性能 (25℃)	10-15min自干	GB/T1728
储存性 (5-35℃)	无异常变化	一年储存测常规性能
漆膜厚度 (μm)	10-15	GB/T13452.2
附着力 (级)	≤1	GB/T9286
柔韧性 (mm)	1	GB/T1731
耐水性40℃ (A系列240h, B系列168h)	不起泡，不脱落	GB/T5209

六. 贮存

产品保质期为1年25℃，过期产品如检验合格可继续使用。



面漆

2K色母

产品名称	2K色母
产品编号	BF2200系列
标准包装	1L 4L

双组分色母品种齐全、结构合理，完全能满足目前国内外流行车型颜色的调色需要，而且光泽高、鲜映性好、遮盖力强、并有优异的耐候性能。



BF系列 2K色母一览表

序号	编号	色母名称
1	BF2210	纯白
2	BF2211	特白
3	BF2215	特黑
4	BF2216	纯黑
5	BF2220	紫色
6	BF2221	紫蓝
7	BF2222	有机蓝
8	BF2223	标准蓝
9	BF2224	调蓝
10	BF2225	通绿
11	BF2226	翠绿
12	BF2230	彩黄

序号	编号	色母名称
13	BF2231	柠檬黄
14	BF2232	中黄
15	BF2233	深黄
16	BF2234	泥黄
17	BF2236	鲜桔红
18	BF2237	橙红
19	BF2238	鲜红
20	BF2239	玫瑰红
21	BF2240	紫红
22	BF2241	洋红
23	BF2242	铁红



产品名称	2K素色面漆
产品编号	BF2200系列
标准包装	1L 4L

一. 产品特性

可根据不同需要调配出不同颜色的面漆产品，本产品颜色鲜艳、光泽高、鲜映性好、遮盖力强、并有优异的耐候性能。适用于各类车辆的整车涂装或局部修补。

二. 配套产品及使用比例

BF2200系列	2K素色面漆	2份
BF7710A	2 : 1 固化剂	1份
BF6610稀释剂		0.6±20%份

五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
细度, μm	白色 ≤ 15 其它色 ≤ 10	GB/T1724
粘度(涂-4杯/25°C), s	≥ 120	GB/T1723
固体含量(120°C, 2h) %	A型 ≥ 45 , B型 ≥ 40	GB/T1725
配比(体积比)	原漆: 固化剂=2: 1	
稀释率, %	25~50	
施工粘度(涂-4杯/25°C), s	16~18	GB/T1723
干燥性	表干, 25°C	≤ 30 min
	实干, 25°C	≤ 24 h
	烘干, 70~80°C	≤ 45 min
干燥性	烘干, 70~80°C	≤ 45 min
活化期, 25°C, h	≥ 4	
外观	表面平整光滑无颗粒	目测
颜色	颜色符合标准板	目测
遮盖力, 干膜厚, μm	25~55	GB/T1726
光泽60°	白色 ≥ 90 其它色 ≥ 92	GB/T9754
附着力, 级	≤ 1	GB/T9286
铅笔硬度	$\geq H$	GB/T6739
柔韧性, mm	1	GB/T1731
耐冲击, cm	50	GB/T1732
耐水性(A型240h, B型120h)	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209
耐汽油性, A型(6h) B型(4h)	不起泡、不起皱、不脱落、允许轻微变色	GB/T1731
耐温变性级	≤ 2	GB/T13492. 5. 12
耐酸性(0.05mol/L硫酸, A型24h, B型12h)	不起泡、不起皱、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐碱性(0.1mol/L氢氧化钠, A型24h, B型12h)	不起泡、不起皱、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐候性(广东地区A型24个月 B型12个月)	应无明显龟裂、允许轻微变色、抛光后失率 $\leq 20\%$	GB/T1767
人工加速老化A型(1000h) B型(600h)	应无明显龟裂、允许轻微变色、抛光后失率 $\leq 20\%$	GB/T1865
鲜映性, Gd值	0.6~0.8	GB/T13492. 5. 15

注: A型为高档系列产品, B型为普通系列产品。

六. 贮存

产品保质期为1年25°C, 过期产品如检验合格可继续使用。

三. 使用说明

- ①用前按比例混合均匀, 施工粘度调至16-18秒/涂4杯, 25°C, 喷2-3道, 膜厚40-60 μm 。
- ②闪干10-15min后70-80°C烘烤45min或24h风干25°C。
- ③油漆混合后的使用时限为6小时/25°C。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚, 每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果, 请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③根据不同的施工温度和施工环境选择不同型号的固化剂及稀释剂。

面漆

产品名称	1K色母
产品编号	BF1100系列
标准包装	1L 4L

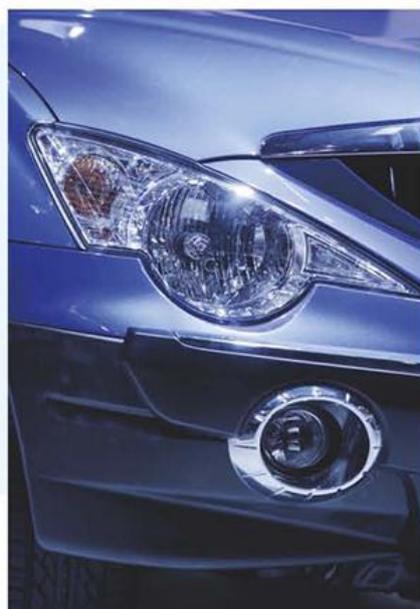
1K色母品种齐全、结构合理，完全能满足目前国内外流行车型颜色的调色需要。

1K色母



BF系列 1K金属漆、珍珠漆色母、1K素色色母一览表

编号	色母名称	编号	色母名称	编号	色母名称	编号	色母名称
BF1110	幼银	BF1126	绿珍珠	BF1161	紫蓝	BF1181	透明金红
BF1111	细白银	BF1128	黄珍珠	BF1162	有机蓝	BF1182	橙红
BF1112	细闪银	BF1129	闪烁金	BF1163	标准蓝	BF1183	鲜红
BF1113	中银	BF1130	红铜珍珠	BF1164	调蓝	BF1184	透明红
BF1114	中白银	BF1131	红珍珠	BF1164B	绿口蓝	BF1185	玫瑰红
BF1115	中闪银	BF1133	枣红珍珠	BF1165	通绿	BF1186	紫红
BF1116	中粗银	BF1134	紫红珍珠	BF1166	翠绿	BF1187	深紫红
BF1117	粗闪银	BF1150	1K白色	BF1167	芥末绿	BF1188	洋红
BF1118	特粗银	BF1151	透明白	BF1170	鲜黄	BF1189	栗红
BF1119	金黄银	BF1153	特黑	BF1171	柠檬黄	BF1190B	铁红
BF1120	白珍珠	BF1155	蓝相黑	BF1172	透明黄	BF1190	棕红
BF1122	紫珍珠	BF1156	通黑	BF1173	中黄		
BF1123	蓝珍珠	BF1157	石墨黑	BF1174	桔黄		
BF1125	蓝绿珍珠	BF1160	紫色	BF1175	透明金黄		



面漆

产品名称	1K金属底色漆
产品编号	BF1100系列
标准包装	1L 4L

一. 产品特性

可根据不同需要调配出不同颜色的金属底色漆产品, 本产品金属感强, 银粉(或珍珠)排列好, 遮盖力强, 涂层间结合力佳, 适用于各类车辆的整车涂装或局部修补。

二. 配套产品及使用比例

BF1100系列 1K金属底色漆	1份
BF6610 稀释剂	0.8±20%份

三. 使用说明

①使用前按比例混合均匀, 施工粘度调至13~15秒/涂4杯, 25°C, 喷2~3道, 膜厚15~25 μm。
②闪干10~15min 25°C后罩清漆。

四. 注意事项

- ①不宜喷涂太厚, 否则会影响涂层间附着力, 每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果, 请配套使用稀释剂。
- ③根据不同的施工温度和施工环境选择不同型号的稀释剂。

五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
粘度(涂-4杯/25°C), s	≥140	GB/T1723
固体含量(120°C, 2h) %	≥30	GB/T1725
清洁度	无明显颗粒	
稀释率, BF6610 稀释剂, %	80~120	
施工粘度(涂-4杯/25°C), s	13~15	GB/T1723
闪干, 25°C	10~15min 罩清漆	
膜厚, μm	15~25	GB/T1764
外观	表面平整金属感符合标准板	目测
光泽	平光或哑光	目测
闪光效果及颜色	符合标准板	目测
遮盖力	符合标准样	见注2
柔韧性, mm	1	GB/T1731
耐冲击, cm	50	GB/T1732
配套性(清漆罩光)	层间附着力≤1级	GB/T9286

六. 贮存

产品保质期为1年25°C, 过期产品如检验合格可继续使用。

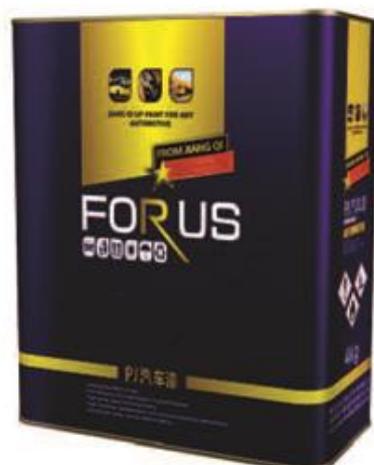
1K金属底色漆



清漆

2K罩光清漆

产品名称	2K罩光清漆
产品编号	BF8620
标准包装	1L 4L



一. 产品特性

本产品流平性好、光泽高、施工性佳、并有较好的耐候性能。适用于一般汽车的整车涂装或局部修补。

二. 配套产品及使用比例

BF810 2K罩光清漆	2份
BF7710 高浓固化剂	2:1
BF6610 稀释剂	0.3±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至16-18秒/涂4杯，25℃，喷2-3道，膜厚35-50 μm。
- ②闪干10-15min后70-80℃烘烤45min或24h风干25℃。
- ③油漆混合后的使用时间为6小时/25℃。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚，每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果，请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③根据不同的施工温度和施工环境选择不同型号的固化剂及稀释剂。

五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法	
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186	
粘度，涂-4杯，25℃，s	≥35	GB/T1723	
固体含量（120℃，2h）%	≥45	GB/T1725	
施工粘度（涂-4杯/25℃），s	16~18	GB/T1723	
干燥性	表干，25℃	≤30 min	
	实干，25℃	≤24 h	GB/T1728
	烘干，70-80℃	≤45min	
硬度，铅笔硬度计	≥H	GB/T6739	
附着力，划格法，级	≤1	GB/T9286	
柔韧性，mm	1	GB/T1731	
光泽60°	≥95	GB/T9754	
冲击强度，cm	50	GB/T1732	
耐水性，240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209	
耐温变性，级	≤2	GB/T13492.5.12	
耐汽油性，6h	不起泡、不起皱、不脱落，允许轻微变色	GB/T1734	
耐酸性（0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274	
耐碱性（0.1mol/l NaOH中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274	
人工加速老化，600h	无明显龟裂允许轻微变色抛光后失光率≤20%	GB/T1865	
耐候性（广东地区），12个月	无明显龟裂允许轻微变色，抛光后失光率≤20%	GB/T1767	
鲜映性，Gd值	0.6~0.8	GB/T13492.5.15	

六. 贮存

产品保质期为1年25℃，过期产品如检验合格可继续使用。

产品名称	快干清漆
产品编号	BF8830
标准包装	1L 4L

一. 产品特性

本产品为快干型清漆，硬度好、光泽高、施工性佳、并有优异的耐候性能。特别适用于一般汽车的局部快速修补。

二. 配套产品及使用比例

BF8830 2K快干清漆	4份
BF7720C 高浓快干型固化剂	1份
BF6610 稀释剂	0.1±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至14-16秒/涂4杯，25℃，喷2-3道，膜厚35-50 μm。
- ②闪干10min后70-80℃烘烤20-30min或4h风干25℃。
- ③油漆混合后的使用时限为2小时/25℃。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚，每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果，请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③根据不同的施工温度和施工环境选择不同型号的固化剂及稀释剂。



五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
粘度，涂-4杯，25℃，s	≥15	GB/T1723
固体含量（120℃，2h）%	≥35	GB/T1725
施工粘度（涂-4杯/25℃），s	12-15	GB/T1723
干燥性	表干，25℃	≤20 min
	实干，25℃	≤4 h
	烘干，70-80℃	≤30min
硬度，铅笔硬度计	≥H	GB/T6739
附着力，划格法，级	≤1	GB/T9286
柔韧性，mm	1	GB/T1731
光泽60°	≥95	GB/T9754
冲击强度，cm	50	GB/T1732
耐水性，240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209
耐温变性，级	≤2	GB/T13492.5.12
耐汽油性，6h	不起泡、不起皱、不脱落，允许轻微变色	GB/T1734
耐酸性（0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐碱性（0.1mol/l NaOH中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
人工加速老化，600h	无明显龟裂允许轻微变色抛光后失光率≤20%	GB/T1865
耐候性（广东地区），12个月	无明显龟裂允许轻微变色，抛光后失光率≤20%	GB/T1767
鲜映性，Gd值	0.6~0.8	GB/T13492.5.15

六. 贮存

产品保质期为1年25℃，过期产品如检验合格可继续使用。

产品名称	高固清漆
产品编号	BF8850
标准包装	1L 4L

一. 产品特性

本产品漆膜丰满、流平性好、光泽高、鲜映性佳、并有优异的耐候性能。适用于各类中高档汽车的整车涂装或局部修补。

二. 配套产品及使用比例

BF8850 高固清漆	2份
BF7720 高浓固化剂	1份
BF6610 稀释剂	0.3±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至16-18秒/涂4杯，25℃，喷2-3道，膜厚35-50 μm。
- ②闪干10-15min后70-80℃烘烤45min或24h风干25℃。
- ③油漆混合后的使用时限为6小时/25℃。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚，每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果，请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③根据不同的施工温度和施工环境选择不同型号的固化剂及稀释剂。



五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186
粘度，涂-4杯，25℃，s	≥35	GB/T1723
固体含量（120℃，2h）%	≥45	GB/T1725
施工粘度（涂-4杯/25℃），s	16~18	GB/T1723
干燥性	表干，25℃	≤30 min
	实干，25℃	≤24 h
	烘干，70-80℃	≤45min
硬度，铅笔硬度计	≥H	GB/T6739
附着力，划格法，级	≤1	GB/T9286
柔韧性，mm	1	GB/T1731
光泽60°	≥95	GB/T9754
冲击强度，cm	50	GB/T1732
耐水性，240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209
耐温变性，级	≤2	GB/T13492.5.12
耐汽油性，6h	不起泡、不起皱、不脱落，允许轻微变色	GB/T1734
耐酸性（0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
耐碱性（0.1mol/l NaOH中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274
人工加速老化，1000h	无明显龟裂允许轻微变色抛光后失光率≤20%	GB/T1865
耐候性（广东地区），24个月	无明显龟裂允许轻微变色，抛光后失光率≤20%	GB/T1767
鲜映性，Gd值	0.6~0.8	GB/T13492.5.15

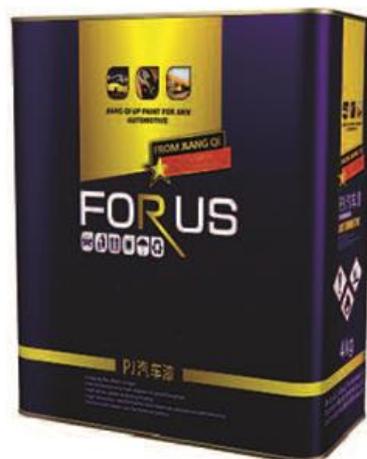
六. 贮存

产品保质期为1年25℃，过期产品如检验合格可继续使用。

清漆

极品清漆

产品名称	极品清漆
产品编号	BF8860
标准包装	4L 18L



一. 产品特性

本产品为豪华大客车专用罩光清漆，具有漆膜流平性好、光泽高、硬度好、干燥时间适中特性，而且有优异的耐候性能。特别适用于一般大客汽车的整车涂装。

二. 配套产品及使用比例

BF8860	极品清漆	2份
BF7720	高浓固化剂	1份
BF6610	稀释剂	0.3±20%份

三. 使用说明

- ①使用前按比例混合均匀，施工粘度调至16-18秒/涂4杯，25°C，喷2-3道，膜厚35-50 μm。
- ②闪干10-15min后70-80°C烘烤45min或24h风干25°C。
- ③油漆混合后的使用时间为6小时/25°C。

四. 注意事项

- ①不宜一次性喷涂太厚，每道需要一定的闪干时间。
- ②为保证涂装效果，请配套使用固化剂及稀释剂。
- ③根据不同的施工温度和施工环境选择不同型号的固化剂及稀释剂。

五. 技术指标

检验项目	技术指标	检验方法	
容器中的物料状态	易搅拌均匀无异物	GB/T3186	
粘度，涂-4杯，25°C，s	≥35	GB/T1723	
固体含量（120°C，2h）%	≥45	GB/T1725	
施工粘度（涂-4杯/25°C），s	16-18	GB/T1723	
干燥性	表干，25°C	≤30 min	
	实干，25°C	≤24 h	GB/T1728
	烘干，70-80°C	≤45min	
硬度，铅笔硬度计	≥H	GB/T6739	
附着力，划格法，级	≤1	GB/T9286	
柔韧性，mm	1	GB/T1731	
光泽60°	≥95	GB/T9754	
冲击强度，cm	50	GB/T1732	
耐水性，240h	不起泡、不起皱、不脱落	GB/T5209	
耐温变性，级	≤2	GB/T13492.5.12	
耐汽油性，6h	不起泡、不起皱、不脱落，允许轻微变色	GB/T1734	
耐酸性（0.05mol/l H ₂ SO ₄ 中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274	
耐碱性（0.1mol/l NaOH中），24h	不起泡、不脱落、允许轻微变色	GB/T9274	
人工加速老化，1000h	无明显龟裂允许轻微变色抛光后失光率≤20%	GB/T1865	
耐候性（广东地区），24个月	无明显龟裂允许轻微变色，抛光后失光率≤20%	GB/T1767	
鲜映性，Gd值	0.6~0.8	GB/T13492.5.15	

六. 贮存

产品保质期为1年25°C，过期产品如检验合格可继续使用。

一. BF7700系列固化剂产品

产品名称	配套适用产品	使用比例(固化剂: 配套产品)	使用条件
BF7710A 2:1标准型固化剂	BF2200系列素色面漆	2:1	10-25°C
	BF8810劲亮清漆		
	BF8820 2K清漆		
BF7710B 2:1慢干型固化剂	BF2200系列素色面漆	2:1	25°C以上
	BF8810劲亮清漆		
	BF8820 2K清漆		
BF7710C 2:1快干型固化剂	BF2200系列素色面漆	2:1	10°C以下
	BF8810劲亮清漆		
	BF8820 2K清漆		
BF7720A 高浓标准型固化剂	BF8850高固清漆	2:1	10-25°C
	BF8860极品清漆		
	BF2200系列素色面漆	3:1	10-25°C
BF7720B 高浓慢干型固化剂	BF8850高固清漆	2:1	25°C以上
	BF8860极品清漆		
	BF2200系列素色面漆	3:1	
BF7720C 高浓快干型固化剂	BF8830快干清漆	4:1	常温
	BF8850高固清漆	2:1	10°C以下
	BF8860极品清漆		
	BF2200系列素色面漆	3:1	
BF7740 4:1环氧底漆固化剂	BF9910 2K环氧底漆	4:1	5°C以上
BF7750 4:1中涂/底漆固化剂	BF9920 2K中涂	4:1	5°C以上
	BF9930 2K底漆		

二. 注意事项 开盖后未用完之固化剂应马上盖紧密封, 已开盖使用过的固化剂应尽快在短期内用完, 否则易变质。

三. 贮存 产品保质期为6个月25°C, 过期产品如检验合格可继续使用。

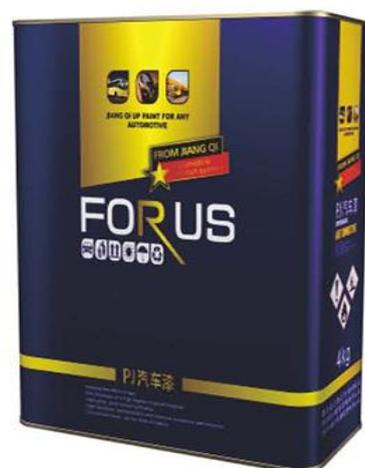
四. 包装规格 1L 4L



稀释剂

一. BF6600系列稀释剂

产品名称	配套适用产品	使用比例(稀释剂:配套产品)	使用条件
BF6610标准型稀释剂	BF2200系列素色面漆	2:0.6±20%	10-25°C
	BF1100系列金属漆	1:0.8±20%	10-25°C
	BF9920 2K中涂	4:2±20%	15-25°C
	BF9930 2K底漆	4:2±20%	15-25°C
	BF8800系列清漆	2:0.3±20%	10-25°C
BF6620慢干型稀释剂	BF2200系列素色面漆	2:0.6±20%	20-35°C
	BF1100系列金属漆	1:0.8±20%	20-35°C
	BF9920 2K中涂	4:2±20%	25°C以上
	BF9930 2K底漆	4:2±20%	25°C以上
	BF8800系列清漆	2:0.3±20%	20-35°C
BF6630快干型稀释剂	BF2200系列素色面漆	2:0.6±20%	10°C以下
	BF1100系列金属漆	1:0.8±20%	10°C以下
	BF9920 2K中涂	4:2±20%	15°C以下
	BF9930 2K底漆	4:2±20%	15°C以下
BF6640特慢干型稀释剂	BF2200系列素色面漆	2:0.6±20%	35°C以上
	BF8800系列清漆	2:0.3±20%	35°C以上
BF6660环氧底漆稀释剂	BF9910 2K环氧底漆	4:2±20%	5°C以上
BF6670 1K底漆稀释剂	BF9970 1K塑料灰底漆	1:0.6±20%	5°C以上



稀释剂

二. 注意事项

稀释剂的使用比例, 请参照各种油漆的施工说明, 不宜过量添加稀释剂。特慢干型稀释剂一般不建议用于1K底色漆或2K中涂/底漆。

三. 贮存

产品保质期为1年25°C, 过期产品如检验合格可继续使用。

四. 包装规格

1L 4L 18L



其它

产品名称	2K调合树脂
产品编号	BF5500
标准包装	1L 4L

本产品为2K素色漆专用添加树脂，适量添加可增加漆膜光泽，但过量添加会降低油漆的遮盖力。

产品名称	1K调合树脂
产品编号	BF5510
标准包装	1L 4L

本产品为1K金属漆或色漆的专用添加树脂，调色时适量添加可提高漆膜的干燥性和喷涂效果，，但过量添加会降低油漆的遮盖力。

产品名称	控色剂
产品编号	BF5520
标准包装	1L 4L

本产品为1K金属漆的特殊效果专用添加剂，调色时适量添加可改变银粉的排列规则，使漆膜侧面变浅而正面变深的效果。

产品名称	平光剂
产品编号	BF5550
标准包装	1L 4L

本产品为2K素色漆或清漆消光专用添加剂，调漆时根据需要添加可改变油漆光泽。

产品名称	催干剂
产品编号	BF5560
标准包装	1L

本在调配好的2K素色漆或清漆中添加3%左右本产品可大大提高油漆的干燥速度，特别适宜在冬天低温环境下使用。但用量不宜超过5%，否则会引起混合后的油漆使用活化期太短。

●使用参考

半哑光		
BF2200	2K素色漆	2份
BF5550	平光剂	1份
BF7710	固化剂	1份
BF6610	稀释剂	0.8-1.2份

其他

产品名称	缓干剂
产品编号	BF5570
标准包装	1L 4L

在调配好的2K素色漆或清漆中添加3-5%左右本产品可提高漆膜的光泽度及流平性，可避免漆膜中出针孔、痂子等缺陷，特别适宜在盛夏高温环境下使用。但用量不宜超过5%，否则容易引起漆膜干燥速度太慢或流挂现象。

产品名称	防走珠水
产品编号	BF5580
标准包装	1L

在调配好的2K素色漆或清漆中添加3-5%左右本产品可补救漆膜因外界环境污染而引起的走珠、缩孔等缺陷。但用量不宜超过5%，否则容易引起漆膜流挂现象。

产品名称	除油剂
产品编号	BF5581
标准包装	1L 4L

本产品可除去底材或旧涂层表面上的油污和蜡质，使用时直接用毛巾蘸入本产品在需涂装的底材或旧涂层表面上抹一遍，然后用另外一块洁净毛巾擦拭一遍。

产品名称	驳口水
产品编号	BF5582
标准包装	1L 4L

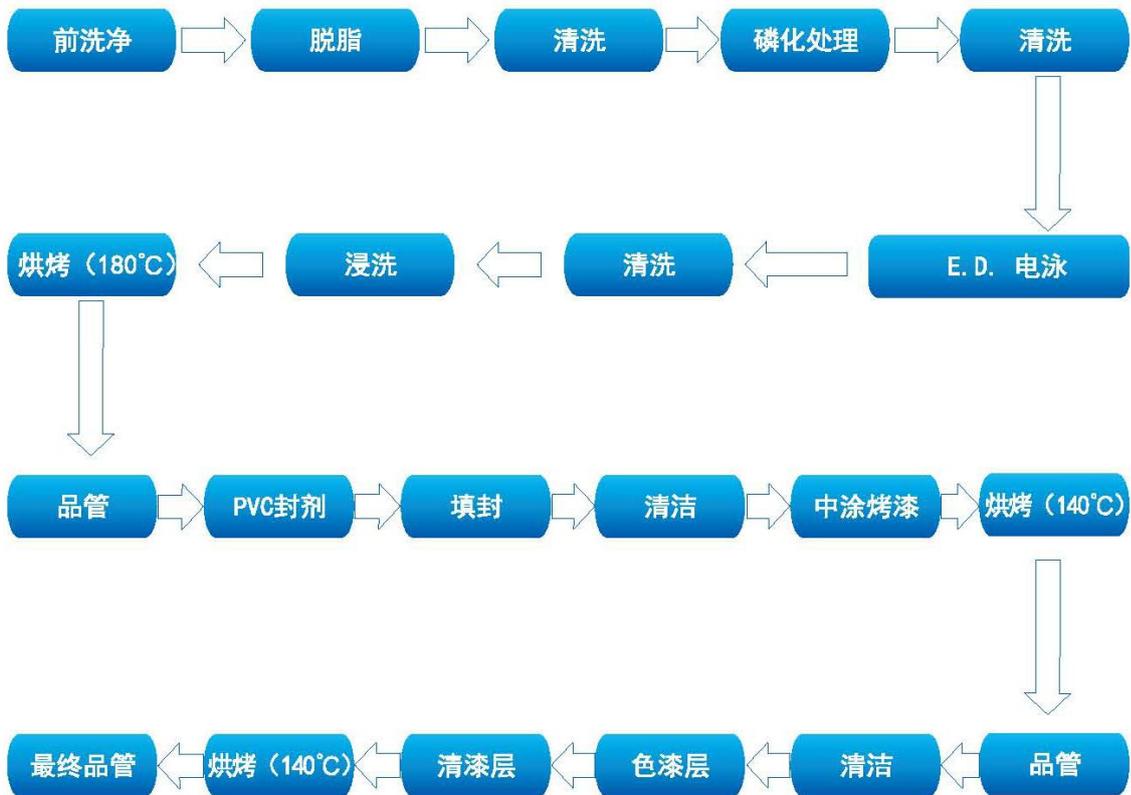
在车辆漆面局部修补时由于新旧漆面颜色多少会有差异，在新旧漆膜驳口部位使用本产品会让新旧漆膜融为一体，从而产生一种过渡色差效果，在实际使用时可在油漆喷涂到最后在驳口附近位置作稀释原有油漆的过渡喷涂，然后再用本产品在驳口部位纯喷一遍，达到理想的修补效果。

产品名称	化白水
产品编号	BF5587
标准包装	1L

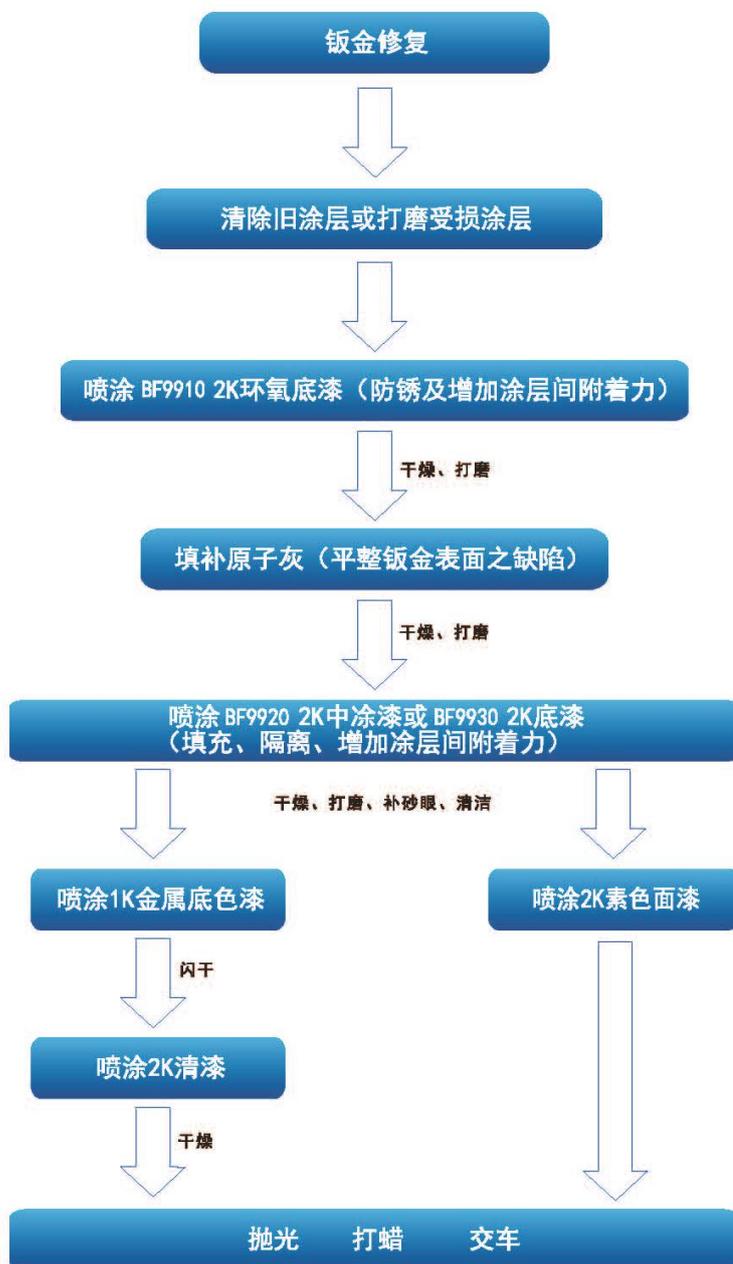
在湿冷的环境下施工时，漆膜容易呈现出乳白色的雾状，适量添加本产品，会有效防止该现象的发生。

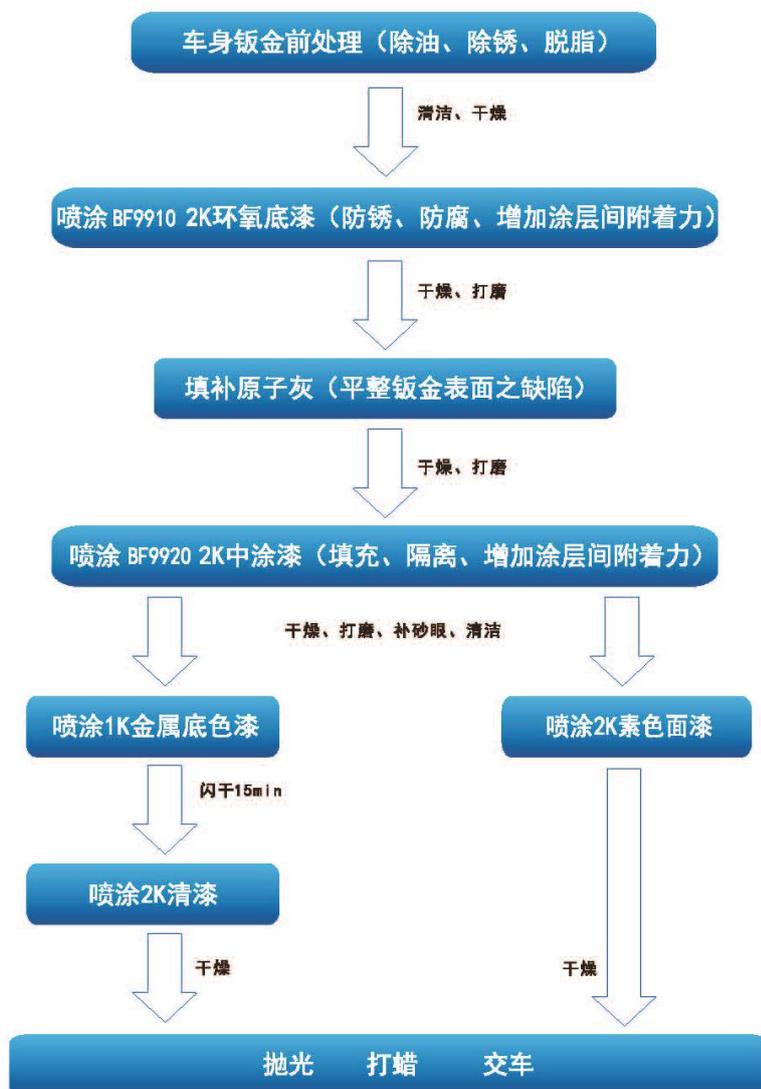
施工工艺

原厂高温烤漆涂装工艺流程



■ 施工工艺 汽车修补漆施工工艺流程

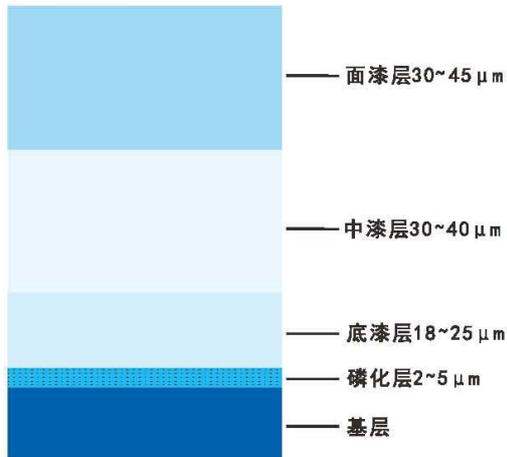




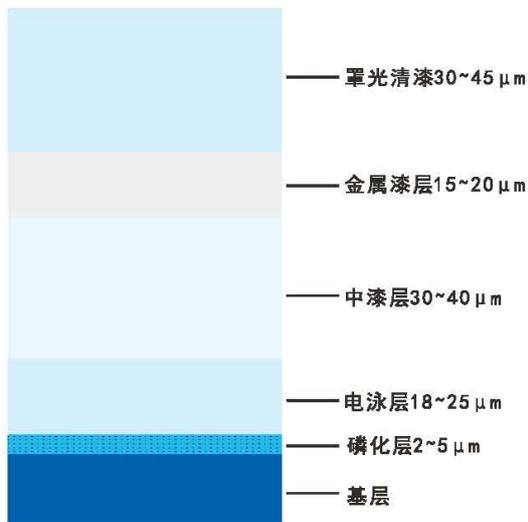
施工工艺

常见原厂高温烤漆涂层组成示意图

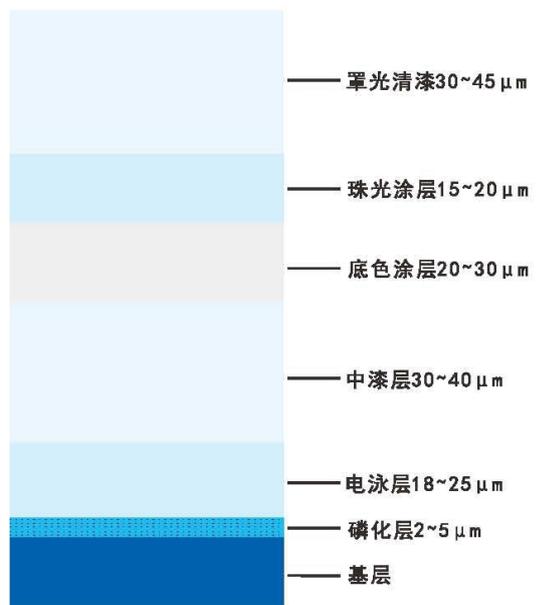
实色漆 (SOLID)



金属漆(METALLIC)



珠光漆(PearlLuster)



一. 涂料对人体健康的影响

- ① 2K油漆中的固化剂含有异氰酸盐，异氰酸盐可能会刺激粘膜、皮肤及引起呼吸器官障碍。
- ② 油漆中的树脂可能是合成物质，合成树脂有可能会引起呼吸道过敏或皮肤过敏。
- ③ 油漆中的溶剂有可能含有苯类物质，如吸入过量可能会引起中枢神经、皮肤或肝脏疾病。

二. 个人防护及安全措施

- ① 使用前需详细了解产品的有关说明书。
- ② 所有油漆产品仅供专业施工人员使用。
- ③ 使用时须穿戴适当的防毒面具、防护眼罩及工作服，并在通风及装有排风系统的环境下施工。
- ④ 有慢性肺病或其它呼吸道疾病者，应避免接触油漆产品。
- ⑤ 已开盖未用完的产品须及时封盖，所有油漆产品必须妥善保存，并远离烟火及远离小孩接触得到的地方，并避免接触高温。
- ⑥ 不可在工作场所内饮食或吸烟。
- ⑦ 施工后必须彻底洗手，有条件最好能淋浴更衣。
- ⑧ 油漆溅漏时必须使用砂等安全物料吸收，并弃置于有盖的金属桶内，依照当地消防及环保法例处理。
- ⑨ 施工作业人员须定期体检。

三. 急救措施

- ① 进入眼睛：立即用大量清水冲洗并送医院就诊。
- ② 接触皮肤：立即用清水或肥皂清洗。
- ③ 呼吸困难：迅速转移到有新鲜空气处，如没有呼吸应立即实施人工呼吸，并立即呼救助。
- ④ 误服：用清水漱口并尽快送医院救治。

四. 消防措施

工作场所禁止吸烟，禁止明火作业，保持走火通道畅通，所有消防器材必须经常维护并保持正常状态。若不慎发生火灾应立即切断电源，使用泡沫干粉或二氧化碳灭火器进行扑灭火源。

五. 环保意识

过期变质的油漆产品或未用完之废弃物料切勿倒入下水道，以免污染环境，废弃物料应收集于容器内并按政府相关部门的规定进行回收处理。





品质 是我们不懈的追求

服务 是我们坚守的承诺

创新 是我们永恒的主题



提供表面涂装处理整体解决方案

江门市制漆厂有限公司编制

销售热线：86-0750-3657018

技术服务热线：86-0750-3657019

了解更多详情请登陆：www.pj.com.cn

邮箱：jmpj@pub.jiangmen.gd.cn

