

YATU CAR PAINT, JUST PROFESSIONAL

环保领航 惠启未来  
Green Lights Up Our Future

# Exwell

伊施威水性汽车漆  
产品技术手册

Product Instruction Book



Waterborne  
Refinish

雅图新材料股份有限公司  
YATU ADVANCED MATERIALS CO., LTD.

地址：中国广东省鹤山市古劳镇三连工业区二区  
ADD : Sanlian Industrial Area 2, Gulao, Heshan City,  
Guangdong Province, China  
Tel:0750-8778888 Fax:0750-8776148 [Http://www.yatupaint.com](http://www.yatupaint.com)



 YATU 雅图

2020.8

# Waterborne Refinish



- 低VOC含量，绿色环保
- 品质可靠，效果优异
- 卓越的颜色遮盖力
- 适应性更佳，性价比高

## 目录 CONTENTS

汽车修补漆个人防护用品表.....	1
伊施威水性漆的应用指引.....	3
EW-水性单组份素色色母.....	4
EW-水性单组份银粉色母.....	5
EW-水性单组份珍珠色母.....	6
WB1010 控色剂 .....	7
WB1020、WB1021、WB1022 辅料树脂.....	7
WB1030、WB1031 驳口树脂 .....	8
WB1042 PLUS全效调合水 .....	8
WB1075 色漆固化剂.....	9
WB2010 沉淀剂.....	9
水性色母特性表.....	10

## 汽车修补漆个人防护用品表

工 序	操作	可能伤害	棉质工作服	专业防尘喷涂	安 全 鞋	防 护 眼 镜
除油	使用除油剂除油除蜡	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品	★	★	★	
机械除漆	使用干研磨机除漆	可能吸入粉尘，其中可能含有锌，锡，铅等	★		★	★
原子灰混合及刮涂	混合及刮涂，不饱和聚酯原子灰	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品：苯乙烯单体，过氧化物催化剂	★	★	★	
干磨原子灰 / 底漆	打磨，不饱和聚酯原子灰	吸入未知化合物打磨粉尘	★		★	★
调漆 / 混合油漆	混合色母，调色，添加固化剂，稀释剂等	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品	★	★	★	
	搅拌	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品	★	★	★	
工件准备	移动工作	手部划伤	★		★	★
喷涂油漆	喷涂各种底漆，面漆等	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品		★	★	★
闪干	喷涂过程中或喷涂完后油漆闪干	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品		★	★	★
清洗喷枪	使用喷枪清洗机或人工清洗喷枪	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品		★	★	★
强制干燥	热风烘烤	吸入有机气体	★	★		
	红外线干燥	吸入有机气体，高温烫伤	★	★		
	UV灯照射	紫外线辐射	★	★	★	
抛光	抛光机抛光或手工抛光	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品	★	★	★	
清洁	清洗车辆、工作场地，烤漆房等，废弃物处理	吸入有机气体，眼睛、皮肤接触化学用品：含铅化合物，颜料及溶剂等	★	★	★	

供气式面罩	活性炭口罩	防尘口罩	耐溶剂手套	棉质劳保手套	乳胶手套	耳塞耳罩	工作帽	安全操作要点
	★		★				★	确保通风良好
		★		★	★	★		使用吸尘式打磨机，在通风条件好的地方操作
	★				★	★		确保通风良好
		★		★	★	★		使用吸尘式打磨机，在通风条件好的地方操作
*通风不好时					★	★		通风良好的条件下调配油漆
*通风不好时					★	★		通风良好的条件下调配油漆
			★					
双组份涂料	非双组份涂料				★	★		喷涂含有异氰酸酯的油漆，需要戴供气式防护面具，使用其他油漆需要戴防毒面具及护目镜
双组份涂料	非双组份涂料				★	★		确保通风良好
	★	★					★	溶剂型喷枪清枪机应按照法规要求，安装排风机及废气吸收装置，密闭清洗
								确保通风良好
								确保通风良好
					★			
		★		★	★	★		确保通风良好
	★	★	★	★	★	★		确保通风良好

# 伊施威水性汽车漆应用指引

## 1. 储存条件

- a. 储存于5°C -30 °C的环境下，可以保持产品较长的使用寿命；
- b. 运输保障：0 °C以下运输需要采取必要的保温措施，避免出现“冻结”等情况。

## 2. 施工及喷房条件

- a. 风速要求：风速保持在0.3-0.5m/s，能升温喷涂；
- b. 水性漆专用设备，避免出现锈蚀等；
- c. 温湿度要求：搭配使用全效调合水可满足不同湿度条件下的施工需求，施工温度在10-35 °C为宜，喷涂效果最佳；
- d. 环境：保持环境清洁，减少尘点的产生；
- e. 新增设备：三节油水分离器，温湿度表、吹风机。



## 3. 喷涂工具

- a. 水性漆所使用的容器、调漆尺、喷枪等应是不与水反应的材质；
- b. 需要水性喷枪、油水分离器、吹风机(电热吹风机)、温湿度计、气压表等。



## 4. 干燥方式

- a. 可烘干或用吹风机吹干，一般吹或烘5-10分钟，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆；漆膜干燥后需及时喷涂清漆，以免漆膜露空太久而沾灰尘或吸收水分，影响清漆的外观效果；
- b. 面积大或工件多时适宜采用烘干的方式，效率更快；
- c. 在保证用电安全的前提下，使用电热风筒的效率更高、成本更低。



## EW-水性单组份素色色母

产品概述：先进环保的水性化技术产品，由水性聚氨酯高分子共聚物、各色环保耐候颜料、纯净水和少量成膜助剂组成的单组份室温干型水性素色漆，遮盖力高，颜色鲜艳，调色准确，干湿膜色差小，施工方便，高质高效；低气味，极低的VOC(挥发性有机化合物)含量，绿色环保，满足各国的法律法规要求；可广泛应用于轿车等各类交通工具及各种高涂层要求的涂装。

适用底材：适用于已固化、经打磨的原厂漆、修补漆、双组份底漆、中涂漆等的表面；塑料件、保险杠上必须先喷涂相应的塑料底漆，干燥后再续喷水性漆。

使用方法：

<b>表面清洁</b>	用除油剂、清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。			
 <b>混合比例 (体积比)</b>	素色漆+辅料树脂+调合水=50+50+(10-20)或60+40+(10-20)			
WB1042 PLUS混合比例	10-20°C	100: 20	20-40°C	100: 10-20
25-40秒 (涂-4杯/25°C)				
<b>施工粘度</b>	<b>HVLP (环保式)</b> 口径			
 <b>喷涂工具</b>	建议使用SATA4000以上型号或其它合适的水性专用喷枪			
	1.2-1.3mm			
<b>HVLP (环保式)</b>	片修补或整车喷涂	点修补		
建议流量开两圈，喷幅全开	1.3-1.5bar	1.0-1.2bar		
<b>喷涂压力</b>				
 <b>喷涂工艺</b>	两道施工工序 (1) 先中湿喷涂，确认无瑕疵后连续湿喷一层(枪距10-15cm)，吹或烘至表干； (2) 喷湿至完全遮盖 (枪距10-15cm)。 注：纯素色漆喷涂最后一道时不要雾喷。			
 <b>干燥方式</b>	可烘干或用吹风机吹干，待漆膜干燥至哑光 (粘尘布可除尘) 后再喷涂清漆。			
<b>干膜厚度</b>	15±5um			
<b>产品数据</b>	每升涂料理论涂覆面积：8-12平方米。			

注意事项：

- 喷涂前必须把底漆打磨并清洁处理 (干磨：400-600#砂纸)。
- 使用水性涂料的工具和容器应是不与水反应的材质 (如不锈钢、塑料等) 或有合适的内涂处理。
- 调色前要在搅拌机上搅拌均匀，已混合的漆料也应马上搅拌均匀。
- 漆膜的干燥速度取决于施工环境的温度、湿度和空气流速，建议避免在湿度高于85%的环境下施工。
- 喷涂底色漆过程中如有小颗粒等漆膜毛病可在表干后用细砂纸处理后再修补。
- 已加调合水的漆料尽量当天用完。
- 建议使用单独的水性喷枪清洗机，用去离子水清洗喷枪，喷涂后所有器具要即时清洗，以防止干固结垢。
- 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。



**EW-水性单组份银粉色母**

产品概述：先进环保的水性化技术产品，由水性聚氨酯高分子共聚物、特殊金属闪光颜料、纯净水和少量成膜助剂组成的单组份室温自干型水性金属闪光漆，遮盖力高，金属感强，调色准确，干湿膜色差小，施工方便，高质高效；低气味，极低的VOC含量，绿色环保，满足各国的法律法规要求；可广泛应用于轿车等各类交通工具及各种高涂饰要求的涂装。

适用底材：适用于已固化、经打磨的原厂漆、修补漆、双组份底漆、中涂漆等的表面；塑料件、保险杠上必须先喷涂相应的塑料底漆，干燥后再续喷水性漆。



使用方法：

表面清洁	用除油剂、清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。		
混合比例 (体积比)	银粉漆+辅料树脂+调合水=50+50+(20-30)或60+40+(20-30)		
施工粘度	WB1042 PLUS混合比例	10-20°C	100: 30
		20-40°C	100: 20-30
25-40秒 (涂-4杯/25°C)			
喷涂工具	HVLP (环保式)	口径	
建议使用SATA4000以上型号或其它合适的水性专用喷枪	1.2-1.3mm		
	HVLP (环保式)	片修补或整车喷涂	点修补
建议流量开两圈，喷幅全开	1.3-1.5bar		1.0-1.2bar
	1.5道施工工序 (1) 先中湿喷涂，确认无瑕疵后连续湿喷一层，达到全遮盖（枪距10-15cm），吹或烘之表干； (2) 雾喷一层（半道）效果层（枪距25-30cm）。		
喷涂工艺	可烘干或用吹风筒吹干，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆。		
干燥方式	15±5um		
产品数据	每升涂料理论涂覆面积：8-12平方米。		

注意事项：

- 喷涂前必须把底漆打磨并清洁处理（干磨：400-600#砂纸）。
- 使用水性涂料的工具和容器应是不与水反应的材质（如不锈钢、塑料等）或有合适的内涂处理。
- 调色前要在搅拌机上搅拌均匀，已混合的漆料也应马上搅拌均匀。
- 漆膜的干燥速度取决于施工环境的温度、湿度和空气流速，建议避免在湿度高于85%的环境下施工。
- 喷涂底色漆过程中如有小颗粒等漆膜毛病可在表干后用细砂纸处理后再修补。
- 已加调合水的漆料尽量当天用完。
- 建议使用单独的水性喷枪清洗机，用去离子水清洗喷枪，喷涂后所有器具要即时清洗，以防止干固结垢。
- 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。

**EW-水性单组份珍珠色母**

产品概述：先进环保的水性化技术产品，由水性聚氨酯高分子共聚物、珍珠效果颜料、纯净水和少量成膜助剂组成的单组份室温自干型水性珍珠色漆，颜色效果优异、调色准确，干湿膜色差小，施工方便，高质高效；低气味，极低的VOC含量，绿色环保，满足各国的法律法规要求；可广泛应用于轿车等各类交通工具及各种高涂饰要求的涂装。

适用底材：适用于已固化、经打磨的原厂漆、修补漆、双组份底漆、中涂漆等的表面；塑料件、保险杠上必须先喷涂相应的塑料底漆，干燥后再续喷水性漆。

使用方法：

表面清洁	用除油剂、清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。		
混合比例 (体积比)	珍珠漆+辅料树脂+调合水=50+50+(20-30)或60+40+(20-30)		
施工粘度	WB1042 PLUS混合比例	10-20°C	100: 30
		20-40°C	100: 20-30
25-40秒 (涂-4杯/25°C)			
喷涂工具	HVLP (环保式)	口径	
建议使用SATA4000以上型号或其它合适的水性专用喷枪	1.2-1.3mm		
	HVLP (环保式)	片修补或整车喷涂	点修补
建议流量开两圈，喷幅全开	1.3-1.5bar		1.0-1.2bar
	1.5道施工工序 (1) 先中湿喷涂，确认无瑕疵后连续湿喷一层，达到全遮盖（枪距10-15cm），吹或烘之表干； (2) 雾喷一层（半道）效果层（枪距25-30cm）。		
喷涂工艺	可烘干或用吹风筒吹干，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆。		
干燥方式	15±5um		
产品数据	每升涂料理论涂覆面积：8-12平方米。		

注意事项：

- 喷涂前必须把底漆打磨并清洁处理（干磨：400-600#砂纸）。
- 使用水性涂料的工具和容器应是不与水反应的材质（如不锈钢、塑料等）或有合适的内涂处理。
- 调色前要在搅拌机上搅拌均匀，已混合的漆料也应马上搅拌均匀。
- 如遇到艳度高、遮盖力差的颜色时，调色时适当减少树脂比例。
- 漆膜的干燥速度取决于施工环境的温度、湿度和空气流速，建议避免在湿度高于85%的条件下施工。
- 喷涂底色漆过程中如有小颗粒等漆膜毛病可在表干后用细砂纸处理后再修补。
- 已加调合水的漆料尽量当天用完。
- 建议使用单独的水性喷枪清洗机，用去离子水清洗喷枪，喷涂后所有器具要即时清洗，以防止干固结垢。
- 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。

## WB1010 控色剂

产品概述：水性漆调色用的辅助材料，用作改善银粉正侧面的排列效果和色相，使得银油的侧面色相变白，正面色相稍稍变暗，使颗粒的闪烁效果更佳，漆膜效果更柔和。



使用方法：

WB1010 控色剂	用量	使用要求
	视银油正侧面效果改变程度而定，建议一般不要超过20%。	在辅料树脂、素色色母和银油色母加完后，加入控色剂，搅拌均匀，最后加入调合水

储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。



## WB1020、WB1021、WB1022 辅料树脂

产品概述：水性漆调色和施工用的辅助材料，主要作用是提高施工固含和调节粘度，降低VOC排放量，并且有助于银粉和珍珠的排列，帮助成膜。



使用方法：

树脂类别	添加对象	混合比例(体积比)
WB1021 素色树脂	纯素色漆	素色漆：(素色树脂+平衡树脂)=5:5或6:4
	低银粉或低珍珠含量(低于10%)色漆	(素色+银粉/珍珠)漆：(素色树脂+平衡树脂)=5:5或6:4
WB1022 银油树脂	银粉或珍珠粉含量为10-85%的色漆	(银粉/珍珠+素色)：(银油树脂+平衡树脂)=5:5或6:4
	纯银、高银粉或高珍珠含量(高于85%)的色漆	(银粉/珍珠+素色)：银油树脂=5:5或6:4
WB1020 平衡树脂	用来提高体系粘度	平衡树脂与素色树脂或银油树脂搭配时，具体比例视粘度需求而调整

### 注意事项

1. 纯银油体系建议只加银油树脂，不加平衡树脂，以利于施工喷涂粘度；
2. 平衡树脂粘度较高，与素色树脂或银油树脂搭配时，平衡树脂与素色树脂(或银油树脂)的比例一般是1:1，视实际粘度需求来调整混合比例；
3. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。

## WB1030、WB1031 驳口树脂

产品概述：水性漆修补作业时用的辅助材料，主要作用是保证修补区域边缘实现完美过渡，呈现无缝对接的效果。

使用方法：

	环境温度	环境湿度	使用要求
WB1030 驳口树脂	10-35°C	10-85%	喷涂修补漆前，在修补区域的边缘先喷涂驳口树脂，(驳口树脂不需要加调合水喷涂)，在驳口树脂未表干时喷涂水性色漆。
WB1031 高温低湿驳口树脂	35-40°C	10-50%	

操作要点：

1. 在驳口区域中湿喷涂一道驳口树脂作为中间层；
2. 喷涂色漆时：第一道喷涂在需修补区域，第二道扩大喷涂过渡范围；最后雾喷时，降低喷枪压力，使过渡更加平稳，色漆层不能超出驳口树脂层。(道与道之间吹干至半干状态)；
3. 在最后一道色漆完全吹干或烘干，待漆膜干燥至哑光(粘尘布可除尘)后再整板喷涂清漆。
4. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。



## WB1042 PLUS全效调合水

产品概述：WB1042 PLUS全效调合水为全新开发产品，是旧产品WB1041、WB1042、WB1043的全新升级版，旧调合水已停用，全部更新升级为WB1042 PLUS产品。全新WB1042 PLUS全效调合水具有优异的施工性能，可满足不同的温湿度条件下使用，抗流挂性强，提升喷涂遮盖力，漆膜干燥后更平滑，干爽，且具有可变的混合比例，灵活性高。根据不同的颜色及粘度，建议添加量为10%-30%。



注意事项：

1. 调合水的添加量视乎涂料的粘度可作适当调整，以适合喷涂和施工效果佳为目标，建议一般不超过30%；
2. 水性漆中加入调合水后，混合漆料请尽量在1天内使用完。
3. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存1年。

## WB1075 色漆固化剂

产品概述：水性漆反应固化、交联成膜的组份，是特殊喷涂用，一般用于三工序色漆，或者机盖和内部颜色漆的交联成膜，提高漆膜的光泽、硬度、附着力、耐化性等的物理和化学性能。



使用方法：

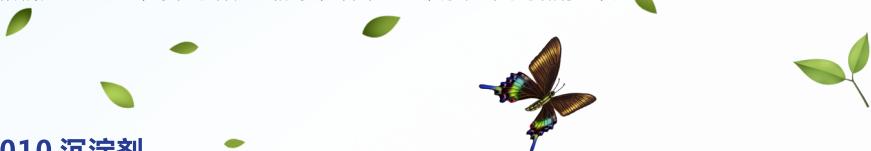
用途	色漆层提供性能或三工序 (建议加在珍珠层)	车身内部和头盖下面 (可以不罩涂清漆)
添加量	5%	10%

注意事项：

- 喷涂前要先加固化剂后加调和水；
- 在三工序白珍珠应用中，建议在珍珠层加入5%的固化剂，可明显提高漆膜的耐水性，以杜绝漆膜起泡的现象；
- 加了固化剂的油漆必须立刻使用，其可使用时间参考下表：

	素色	金属色
添加 5 %	45 - 60 分钟	45 - 90 分钟
添加 10 %	30 - 40 分钟	30 - 60 分钟

储存条件/期限：5-30°C，最佳条件是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存1年。



## WB2010 沉淀剂

产品概述：用于水性漆废水处理的沉淀剂，实现污水的快速固液分离，使污染物易于处理，以帮助实现清洁生产，保护环境。

使用方法：

- 在收集好的污水中加1%的WB2010沉淀剂；
- 搅拌5 - 10分钟，让沉淀剂与废水充分反应生成沉淀物；
- 静置沉淀10分钟；
- 用适合的过滤网或沙滤，过滤当中的沉淀物；
- 过滤的固体按当地的法规要求以化学废弃物处理；分离的液体不能直接排入下水道，也要按当地法规进入废水处理流程。

注意事项：

- 水性漆废漆与溶剂型废漆必须分开储存并分开处理。
- 储存条件/期限：5-30°C，最好是置阴凉干燥处/20°C，原装密封可储存2年。

## 伊施威水性色母特性表

EW-水性单组份素色色母					
编号	色母名称	特 性	编号	色母名称	特 性
WB110	纯白	标准亮白	WB455	柠檬黄	绿相黄，颜色鲜艳
WB111	纯白（低浓度）	色相与WB110一致，浓度为其1/8	WB439	有机黄	正面红相金黄，侧面红黄
WB115	透明白	使金属漆正面金黄，侧面白蓝	WB438	桔黄	红相黄
WB967	特黑	黑度高，纯油蓝相，冲银黄红相	WB437	氧化黄	暗黄，带黄绿相
WB950	黑色	标准黑色，正侧面略带红黄相	WB435	透明铁黄	正面金绿，侧面深
WB951	黑色（低浓度）	色相与WB950一致，浓度为其1/3	WB238	透明铁红	正面红黄，侧面棕红
WB725	紫色	红相紫	WB245	氧化红	不透明，正面暗红黄，侧面浅红
WB678	紫蓝	红相紫蓝	WB327	透明棕	透明，正面红棕，侧面棕红相
WB665	蓝色	正面鲜蓝，侧面红	WB273	透明鲜红	鲜艳度高的透明红
WB657	青口蓝	正面蓝，侧面绿	WB326	橙红	黄相橙红，半透明
WB677	有机蓝	正面绿，侧面红	WB234	鲜红	鲜艳的红色
WB676	透明蓝	浅蓝带红相	WB277	红色	正面暗蓝色，侧面偏黄
WB671	透明蓝（低浓度）	色相与WB676一致，浓度为其1/8	WB275	蓝相红	透明带蓝相的红
WB625	水晶蓝	颜色鲜艳、彩度高、红相的蓝色	WB276	桃红	鲜紫红色
WB566	绿色	蓝相绿	WB274	宝红	带紫相的鲜红
WB561	绿色（低浓度）	色相与WB566一致，浓度为其1/8	WB271	桃红（低浓度）	色相与WB276一致，浓度为其1/6
WB550	黄口绿	黄相绿	WB278	紫红	蓝相紫红
WB432	金黄绿	正面金，侧面青黄			

EW-水性银粉色母					
编号	色母名称	特 性	编号	色母名称	特 性
WB809	特细亮银	粒径比超细银更细，正面白、侧面深，金属感强，仿电镀效果			
WB810	超细银	粒径最细的银，正侧面灰白	WB826	超中闪银	强闪烁，金属感强，侧面最深
WB811	细白银	正侧面白的细银	WB830	粗闪银	强闪烁，侧面深
WB812	中细银	正、侧面浅的中细银	WB831	粗银	强闪烁，正侧面深浅效果一致
WB813	超细闪银	正面闪烁，金属感强，侧面深	WB836	超粗银	粒径最粗，金属感强，正侧面粗闪
WB823	中闪银	正面闪烁，侧面浅	WB853	中银橙	中粗粒径高彩度的橙黄彩铝
WB825	中粗银	正侧面都浅	WB854	中银金	金黄色的银粉，彩度高



**EW-水性珍珠色母**

编号	色母名称	特    性
WBP10	白珍珠	中粗白珍珠，半透明，正面白色，侧面浅白略带红黑
WBP11	细白珍珠	细白珍珠，半透明，正面白色，侧面浅白
WBP13	粗闪白珍珠	粗粒径的白珍珠，强闪烁效果的白珍珠
WBP60	蓝珍珠	干扰型中粗蓝珍珠，颗粒大小中等，半透明，正面带红相的蓝，侧面暗黄白
WBP61	细蓝珍珠	干扰型细蓝珍珠，颗粒比WBP60细，半透明，正面带红相的蓝，侧面浅黄白
WBP70	紫珍珠	干扰型中粗紫珍珠，颗粒大小中等，半透明，正面浅紫，侧面浅绿
WBP65	蓝绿珍珠	干扰型蓝绿珍珠，半透明，颗粒中等，正面青绿，侧面深黄相带绿
WBP50	绿珍珠	干扰型中粗绿珍珠，半透明，颗粒中等，正面黄绿，侧面暗乳红
WBP51	细绿珍珠	干扰型细绿珍珠，正面黄绿，侧面浅乳红
WBP40	黄珍珠	干扰型中粗黄珍珠，颗粒大小中等，半透明，正面金黄，侧面浅蓝
WBP23	红铜珍珠	不透明，适用于桔黄色和黄色配方中的金黄效果，正面红铜色，侧面深黄带红
WBP20	红珍珠	不透明(非干扰型珍珠)，颗粒中等大小，在每个角度都是红色，正面红，侧面深红
WBP21	细红珍珠	颗粒中细，不透明(非干扰型珍珠)，正面红，侧面深红
WBP22	干扰型红珍珠	干扰型细红珍珠，半透明，颗粒中细，正面粉红，侧面暗黄绿
WBP42	鲜黄珍珠	金黄珍珠
WBP43	金黄珍珠	标准黄珍珠
WBP993	火焰珍珠	正面(45°)清澈绿，斜面(15°)微红相，侧面(110°)淡绿，颜色变化为清澈绿—宝石银—金属红—金色

**EW-水性水晶珍珠色母**

编号	色母名称	特    性
WBP910	水晶白珍珠	粗白珍珠，正面太阳光下强闪烁、白色，侧面闪烁、浅白偏红
WBP960	水晶蓝珍珠	干扰型粗水晶蓝珍珠，半透明，比WBP60闪烁，正面太阳下强闪烁、带蓝红相，侧面闪烁、黄白
WBP950	水晶绿珍珠	干扰型粗水晶绿珍珠，半透明，比WBP50闪烁，正面太阳光下强闪烁、黄绿，侧面闪烁、浅乳红
WBP940	水晶黄珍珠	半透明，颗粒比WBP40闪烁，正面太阳下强闪烁、金黄，侧面闪烁、浅红蓝
WBP920	水晶红珍珠	闪烁，黄相，侧面深，正面太阳下强闪烁、红，侧面闪烁、红
WBP930	水晶铜珍珠	不透明，比WBP23闪烁，正面太阳下强闪烁、红铜色，侧面闪烁，黄相带红