

SHOWWELL

施莱威水性涂料
产品技术手册



雅图高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



2022.10

SHOWELL

Waterborne Refinish 施莱威 水性涂料

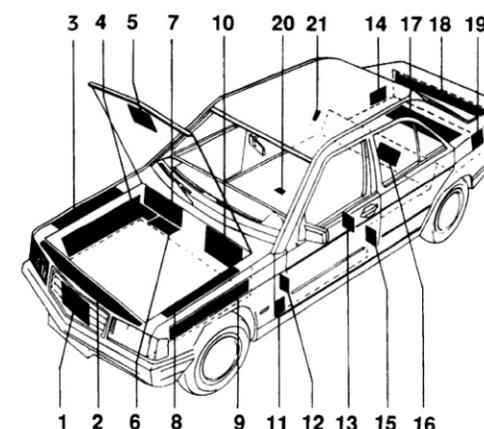
- 低VOC含量，绿色环保
- 品质可靠，效果优异
- 卓越的颜色遮盖力
- 适应性更佳，性价比高



世界汽车原厂颜色编号查询位置指南

查询汽车的原厂颜色编号的方法——

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，而该身份证的所在位置则按不同车厂及型号而有所差异。



各车厂的身份证位置可参考下表

车厂名称	身份证位置	车厂名称	身份证位置
Acura	15	Maserati	5
Alfa Romeo	5,18	mazda	7,10
Audi	14,17,18	Mercedes Benz	2,3,8,10,12,15
BMW	3,4,7,8	Mitsubishi	2,7,10,15
Chrysler	2,8,9	Nissan	2,4,7,10
Cirtoen	2,3,4,7,8,10	Opel	2,3,4,7,8,0
Dacia	7,10,18,19,14	Peugeot	2,3,8
Daihatsu	2,7,10	Porsche	2,7,8,12,15
Ferrari	5,18	Proton	2,7,10
Fiat	3,4,18	Reliant	3,4,7,9,10
Ford Europe	2,3,4,7,8,15,17,18	Renault	3,7,8,10
Ford USA	15	Rolls Royce	3,5
General Motors(color codes)	2,7,10,12	Rover	2,5
Honda	15	Saab	3,8,10,17
Hyundai	2,7,10,15	Saturn	19
Infiniti	7,10	Seat	3,8,18
Isuzu	2,7,10,13,15	Skoda	8,10,17
Iveco	5	Subaru	2,7,8,15,10
Jaguar	2,4,5,15	Suzuki	7,11,17,10
Lada	4,5,8,17,18,19	Toyota	3,4,7,8,10,15,17
Lamborghini	18	Vauxhall	2,4,8,9,10
Lancia	2,4,5,7,18	Volkswagen	1,2,3,7,8,14,17,18,19
Lexus	3,7,10,15	Volvo	2,3,7,10,11,12,15
Lotus	3,8		

施莱威水性漆的应用指引

1. 储存条件

- a. 储存要求：储存理想温度为5°C-30°C，最佳储存温度为23°C；
- b. 运输保障：避免在5°C以下运输及储存，在5°C以下运输及储存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. 喷房要求：风速保持在0.3-0.5m/s，能升温喷涂，保持环境清洁，减少尘点的产生；
- b. 喷涂工具：水性漆专用喷漆，避免出现锈蚀；
- c. 压缩空气过滤要求：带活性炭过滤的三节油水过滤器；
- d. 温湿度要求：施工温度建议在15-35°C，相对湿度在20-80%，喷涂效果最佳。

3. 干燥方式

- a. 小面积喷涂干燥：可用专用吹风筒或烘烤吹干，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；
- b. 大面积喷涂干燥：适宜采用烘干的方式，效率更快；一般烘烤5-10分钟，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆。

4. 水性漆新增设备

- a. 水性漆专用喷枪
- b. 活性炭三节油水过滤器
- c. 水性漆专用吹风筒
- d. 温湿度表

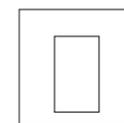
汽车修补漆图例说明



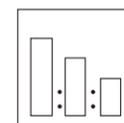
表面处理



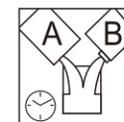
手磨



不用混合



混合比例



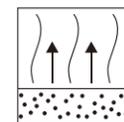
混合后可用时间



使用比例尺



喷涂层数



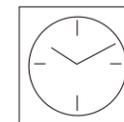
干燥方式



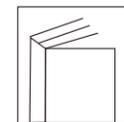
喷涂粘度



重力式喷枪



干燥时间



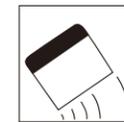
参考产品手册



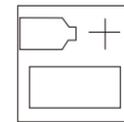
干式机磨



水式手磨



刮刀施涂



加硬化剂



抛光

目录

底漆类

WB8350水性环氧底漆 1

中涂类

WB8440水性中涂漆 2

WB8450水性1K中涂漆 3

色漆类

SH-水性单组份素色系列 4

SH-水性单组份金属系列 5

SH-水性单组份珍珠三工序系列 6

清漆类

WB811水性清漆 7

辅料类

WB3075 色漆固化剂 8

WB3041 PLUS全效调合水 8

WB3010 控色剂 9

WB3020、WB3021、WB3022 辅料树脂 9

WB3030驳口树脂 10

WB5010A / WB5010B絮凝剂 11

施莱威水性汽车修补漆涂装工序图 12

施莱威产品体系技术参数一览表 13

WB8350水性环氧底漆

产品概述：水性环保双组份环氧底漆，voc含量极低，优异的附着力、防锈性、耐盐雾性与耐化学性，产品施工性好。

适用底材：适用于经打磨并清洁处理好的钢、铁、铝、镀锌板、玻璃钢底材。

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。

混合比例



混合比例 水性环氧底漆 + 水性环氧固化剂 + 水性稀释剂
WB8350 WB8652 WB001
(重量比) 100 20 0-6

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：30-40秒（涂-4杯/23°C）
可用时间：23°C，3小时



建议喷涂工具及气压：
RP喷枪 口径：1.6mm 气压：1.5-2.0巴 枪距：15-20cm



喷涂道数/膜厚：两道施工工序，40-60um
(1) 先湿喷一层（枪距10-15cm），喷涂达到约50%的遮盖，闪干5分钟；
(2) 再湿喷一层至完全遮盖（枪距10-15cm），喷涂完需静置20-25分钟方可升温烘烤。

干燥时间



60°C，30分钟

注意事项：

1. 对于有氧化铁的铁板或铸铁；喷砂处理大于sa2.5级，表面粗糙度30-75μm，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15°C时，喷涂后建议在60°C烘烤30分钟，以利于漆膜固化；
3. 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；
4. 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；
5. 已加固化剂的涂料尽量在3小时内用完；
6. 喷涂后所有器具要即时清洗，以防止干固结垢；
7. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存12个月。

WB8440水性中涂漆

产品概述：水性环保双组份中涂漆，voc含量极低，优异的填充性与隔离性，附着力强，打磨性好。

适用底材：适用于经打磨并清洁处理好的双组份水性/油性环氧底漆、腻子、原厂漆及修补漆表面。

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。

混合比例



混合比例	水性中涂漆	水性中涂固化剂	水性稀释剂
(重量比)	WB8440 100	WB8642 16	WB001 8-16

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：30-35秒（涂-4杯/23°C）
可用时间：23°C，1.5-2小时



建议喷涂工具及气压：
RP喷枪 口径：1.4-1.6mm 气压：1.5-2.0巴 枪距：15-20cm



喷涂道数/膜厚：两道施工工序，40-60um
(1) 先湿喷一层（枪距15-20cm），喷涂达到约50%的遮盖，闪干5分钟；
(2) 再湿喷一层至完全遮盖（枪距15-20cm），喷涂完需静置20-25分钟方可升温烘烤。

干燥时间



60°C，30分钟

注意事项：

1. 喷涂前底部涂层必须打磨并清洁处理（推荐打磨类型：干磨，打磨砂纸型号：P320~P400）；
2. 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；
3. 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；
4. 已加固剂的涂料尽量在1.5小时内用完；
5. 喷涂后所有器具要即时清洗，以防止干固结垢；
6. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB8450水性1K中涂漆

产品概述：水性环保单组份中涂漆，voc含量极低，优异的施工性与干燥性。适合打磨或免磨工艺，湿碰湿漆面效果极佳，非常适合小面积喷涂快修施工。

适用底材：适用于经打磨并清洁处理好的玻璃钢、ABS塑料、双组份水性/油性环氧底漆、腻子、原厂漆及修补漆的表面。

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质

混合比例



混合比例	施工工艺	水性1K中涂漆	水性稀释剂
(重量比)	免磨	WB8450 100	WB001 10-15
	打磨	100	0-10

喷涂工具要求和施工参数



免磨工艺：直接喷涂23-27秒（涂-4杯/23°C）
打磨工艺：直接喷涂26-30秒（涂-4杯/23°C）



免磨工艺喷涂工具及气压：
RP喷枪 口径：1.2-1.4mm 气压：1.3-1.8巴 喷涂道数：1-2道
HVLP喷枪 口径：1.2-1.4mm 气压：1.3-1.8巴 喷涂道数：1-2道

打磨工艺喷涂工具及气压：
RP喷枪 口径：1.6-1.8mm 气压：1.5-2.0巴 喷涂道数：2-3道
HVLP喷枪 口径：1.4-1.6mm 气压：2.0巴 喷涂道数：2-3道



干膜膜厚：25-40um
中湿喷涂（枪距15-20cm），喷涂1-3道，层间闪干3-5分钟，至底材完全遮盖为止。

干燥时间



打磨工艺：23°C，30-45分钟；60°C，10-15分钟
免磨工艺：表面哑光后10-20分钟免打磨可续喷面漆。

注意事项：

1. 该产品附着力强，每次喷涂完请及时清洗喷涂工具；
2. 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；
3. 储存条件/期限：5-30°C，置阴凉干燥处，避免太阳直射，原装密封可储存24个月。

SH-水性单组份素色系列

产品概述：单组份水性素色漆系列，符合国家环保要求，施工性好、遮盖力强，可湿碰湿喷涂。

适用底材：适用于经打磨并清洁处理好的中涂漆、原厂漆及修补漆表面。

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。

混合比例



混合比例 (重量比)	温度	素色漆	+	WB3041调合水
	10-20°C	100		20
	20-35°C	100		10-20

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：25-40秒（涂-4杯/23°C）



RP喷枪（水性专用）	口径：1.2-1.3mm	气压：1.3-1.8巴
HVLP喷枪（水性专用）	口径：1.2-1.3mm	气压：1.3-1.5巴



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) 湿喷至完全遮盖（枪距10-15cm）

注：纯素色漆喷涂最后一道时不要雾喷

干燥时间



可烘干或用吹风管吹干，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆

说明



1. 干膜厚度：15±5um
2. 产品数据：
每升涂料理论涂覆面积：8-12平方米

注意事项：

1. 喷涂前表面必须打磨并清洁处理（推荐打磨类型：干磨砂纸型号：P400-P600）。
2. 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。
3. 调色前水性色母要在搅拌机搅拌均匀，调配完成的水性色漆也应尽快搅拌均匀。
4. 不可在金属表面喷涂，喷涂表面如出现金属裸露时，请喷涂环氧底漆、干燥后喷涂中涂漆，再进行水性色漆喷涂。
5. 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。
6. 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（海绵砂纸：P1000-P1500）干磨处理后再修补。
7. 已加调合水的涂料尽量24小时内用完。
8. 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。
9. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

SH-水性单组份金属系列

产品概述：单组份水性金属色漆系列，符合国家环保要求，施工性好、遮盖力强，色彩鲜艳度高，金属颗粒排列效果好，驳口过渡更容易，可湿碰湿喷涂。

适用底材：适用于经打磨并清洁处理好的中涂漆、原厂漆及修补漆表面。

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。

混合比例



混合比例 (重量比)	温度	金属漆	+	WB3041调合水
	10-20°C	100		30
	20-35°C	100		20-30

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：25-40秒（涂-4杯/23°C）



RP喷枪（水性专用）	口径：1.2-1.3mm	气压：1.3-1.8巴
HVLP喷枪（水性专用）	口径：1.2-1.3mm	气压：1.3-1.5巴



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），吹或烘至表干；
- (2) 雾喷一层效果层（枪距25-30cm）。

干燥时间



可烘干或用吹风管吹干，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆

说明



1. 干膜厚度：15±5um
2. 产品数据：
每升涂料理论涂覆面积：8-12平方米

注意事项：

1. 喷涂前表面必须打磨并清洁处理（推荐打磨类型：干磨纸型号：P500-P600）。
2. 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。
3. 调色前水性色母要在搅拌机搅拌均匀，调配完成的水性色漆也应尽快搅拌均匀。
4. 如遇到鲜艳度高、遮盖力差的颜色时，可在水性金属漆里添加5%的WB3075色漆固化剂后再正常添加WB3041PLUS全效调合水，可增强涂层间的附着力和漆膜的耐水性。
5. 不可在金属表面喷涂，喷涂表面如出现金属裸露时，请喷涂环氧底漆、干燥后喷涂中涂漆，再进行水性色漆喷涂。
6. 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。
7. 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（海绵砂纸：P1000-P1500）干磨处理后再修补。
8. 已加调合水的涂料尽量24小时内用完。
9. 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。
10. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

SH-水性单组份珍珠三工序系列

产品概述：单组份水性三工序珍珠漆系列，符合国家环保要求，施工性好、珍珠排列效果好，颗粒闪烁度高。

适用底材：雅图水性单组份素色漆系列表面

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。

混合比例



混合比例 (重量比)	温度	珍珠漆	+	WB3041调合水
	10-20°C	100		30
	20-35°C	100		20-30

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：25-40秒（涂-4杯/23°C）



RP喷枪（水性专用） 口径：1.2-1.3mm 气压：1.3-1.8巴

HVLP喷枪（水性专用） 口径：1.2-1.3mm 气压：1.3-1.5巴



施工工艺

- (1) 底色漆施工（参考素色漆喷涂工艺）；
- (2) 珍珠层施工（已调好的漆按5%添加色漆固化剂）：第一道湿喷，吹干或烘干，第二道雾喷一层。（具体的喷涂方法可根据车身颜色做适当调整）

干燥时间



可烘干或用吹风管吹干，待漆膜干燥至哑光（粘尘布可除尘）后再喷涂清漆

说明



1. 干膜厚度：15±5um
2. 产品数据：
每升涂料理论涂覆面积：8-12平方米

注意事项：

1. 喷涂前表面必须打磨并清洁处理（推荐打磨类型：干磨砂纸型号：P500-P600）。
2. 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。
3. 调色前水性色母要在搅拌机搅拌均匀，已混合的水性色漆也应尽快搅拌均匀。
4. 在三工序白珍珠应用中，建议在珍珠漆内添加5%色漆固化剂后再正常添加WB3041PLUS全效调合水，可明显提高漆膜的耐水性，以杜绝漆膜起泡的现象；
5. 不可在金属表面喷涂，喷涂表面如出现金属裸露时，请喷涂环氧底漆、干燥后喷涂中涂漆，再进行水性色漆喷涂。
6. 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。
7. 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（海绵砂纸：P1000-P1500）干磨处理后再修补。
8. 已加调合水的涂料尽量24小时内用完。
9. 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。
10. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB811水性清漆

产品概述：水性环保双组份清漆，符合国家环保要求，卓越的硬度与耐化学性，外观饱满、抗刮伤性好。

适用底材：1K色漆、经打磨的原厂漆及修补漆表面

表面处理



用除油清洁剂、清洁剂除去蜡、油污、灰尘等杂质。

混合比例



混合比例 (重量比)	清漆 WB811	+	固化剂 WB8602	+	水性稀释剂 WB001
	100		50		25-30

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：22-30秒（涂-4杯/23°C）
可用时间：23°C，2-3小时



RP喷枪（水性专用） 口径：1.3mm 气压：1.5巴



喷涂道数/膜厚：两道湿喷，40±5um
(1) 湿喷第一层，预烘5分钟至漆膜由乳白转透明；
(2) 湿喷第二层，静置10分钟后升温烘烤。

干燥时间



60°C，40分钟



再施工：有小颗粒或流挂的地方可在完全硬化后使用P1500-P3000砂纸打磨平后用蜡抛光处理

注意事项：

1. 喷涂前色漆层必须彻底干燥（60°C，5-10min）；
2. 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；
3. 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；
4. 已加固化剂的漆料尽量在2小时内用完；
5. 喷涂后所有器具要即时清洗，以防止干固结垢；
6. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB3075色漆固化剂

产品概述：水性色漆专用固化剂，使用于遮盖力差的金属漆和三工序珍珠漆喷涂，也可用于车辆内部喷涂（发动机盖、后盖、尾门等的内部），可提高涂层的附着力与耐化学性。

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搅拌均匀后再加调合水；
- 在三工序白珍珠应用中，建议在珍珠漆内添加5%色漆固化剂后再正常添加WB3041PLUS全效调合水，可明显提高漆膜的耐水性，以杜绝漆膜起泡的现象；
- 如遇到鲜艳度高、遮盖力差的颜色时，建议在珍珠漆内添加5%色漆固化剂后再正常添加WB3041PLUS全效调合水，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（已加固化剂的漆不可与调好的漆混合存放）：

用途	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，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB3041 PLUS全效调合水

产品概述：可满足不同温度条件下使用，抗流挂性强，漆面干燥后更平滑，根据不同的颜色及粘度，添加量为10%-30%

注意事项：

- 调合水的添加量视乎漆料的粘度可作适当的调整，以适合喷涂和施工效果佳为目标，建议一般不超过50%；
- 水性漆中加入调合水后，混合漆料请尽量在24小时内使用完；
- 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB3010控色剂

产品概述：水性漆调色用辅助材料，用于金属漆正侧面的颗粒排列及色相调整，使颗粒的闪烁效果更佳，正面色相稍稍变暗，漆膜效果更柔和。

注意事项：

- 用量：视金属漆正侧面效果改变程度而定，建议一般不要超过20%；
- 使用要求：在辅料树脂、素色色母和金属漆色母添加完成后，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，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB3020、WB3021、WB3022辅料树脂

产品概述：水性漆调色用辅助材料，主要作用是提高施工固含及调节粘度，并且有助于金属漆的排列。

树脂类别	添加对象
WB3021素色树脂	纯素色漆
	低银粉或低珍珠含量（低于10%）的色漆
WB3022银油树脂	银粉或珍珠粉含量为10-85%的色漆
	纯银、高银粉或高珍珠含量（高于85%）的色漆
WB3020平衡树脂	用来提高调色粘度

注意事项：

- 金属漆体系建议只加银油树脂，不加平衡树脂，以利于调整最佳的施工喷涂粘度；
- 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，视实际粘度需求可调整混合比例；
- 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB3030驳口树脂

产品概述：水性漆调色用辅助材料，主要用于需作过渡处理的修补区域边缘喷涂，可使对接区域更平滑。

	环境温度	环境湿度	使用要求
WB3030 驳口树脂	5-35°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。

注意事项：

1. 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；色漆层不能超出驳口树脂层。
2. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存24个月。

WB5010A / WB5010B絮凝剂

产品概述：使用简单，无粉尘污染，对设备无腐蚀，对水性漆废水处理效果好、漆渣容易分离且清除简单，分类物后续处理成本低，污染小，高效响应清洁生产及环保要求。

适用范围：碱性水性漆废水及部分油性废水

使用方法



依据废水量，按0.1%-1%的添加量

添加方法：

1. 在搅拌的状态下，缓慢加入WB5010A，加完后继续搅拌1-5分钟，使其充分混合
2. 在已添加WB5010A的废水中，搅拌状态下缓慢加入等量的WB5010B，加完后继续搅拌1-5分钟，使其充分混合

处理方式



静置过程

对加料完成后的废水进行静置处理，待絮体与水分离后即可进行下一步过滤操作



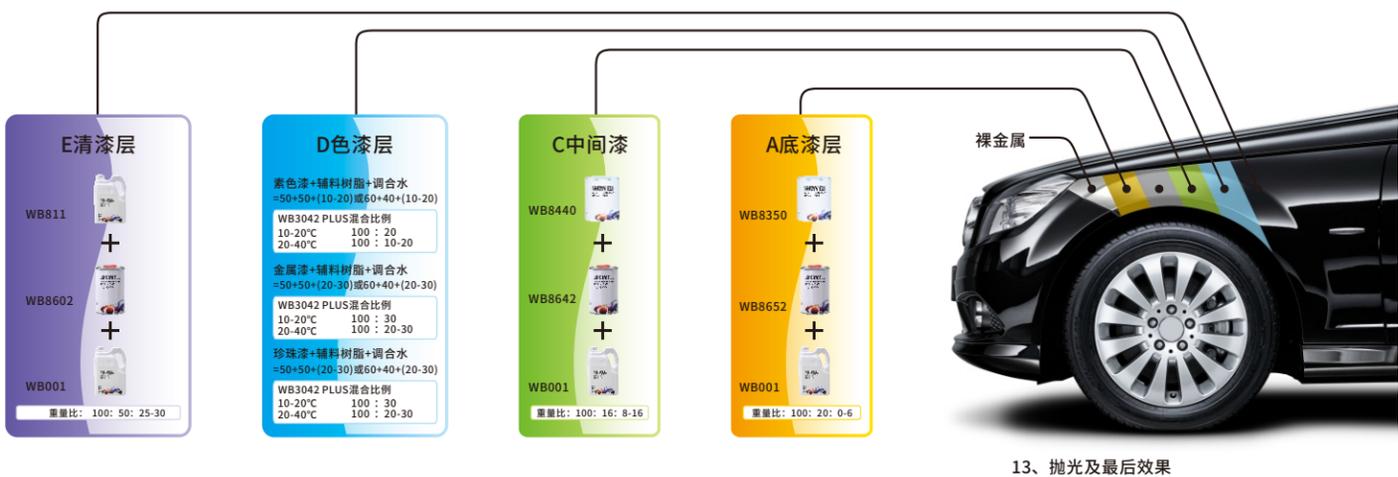
过滤过程

分层后的废水，使用80-100目滤网进行过滤分离

注意事项：

1. 不同废水絮凝剂用量有所不同，可以通过小样测试获得较优用量后再进行实际处理操作；
2. 根据国家法律法规，分离出的水及絮凝物均不能直接排放和丢弃，应转交有资质的机构作进一步处理；
3. 储存条件/期限：5-30°C，最佳条件置于23°C阴凉干燥处存放，原装密封可储存6个月。

施莱威水性汽车修补漆涂装工序图



注意: 必须详细阅读该产品技术资料和产品的安全说明书。

施莱威产品体系技术参数一览表



施喷涂层	2层 约40-60μm	2层 共40-60μm	2层 15±5μm	1.5层 15±5μm	1.5层 15±5μm	2层 40±5μm
可用时间	25°C时, 3小时	25°C时, 1.5-2小时	当天用完	当天用完	当天用完	23°C时, 3小时
可打磨 可抛光时间	30分钟(60°C)	30分钟(60°C)	—	—	—	40分钟(60°C)
干磨	—	P320-P400	P400-P600	P500-P600	P500-P600	—
湿磨	—	—	—	—	—	—
下一工序 涂料选用	P998合金原子灰 或SH-WB8440 水性中涂漆 或色漆系列	色漆系列	—	—	—	—