

IVYCOAT Plus

达俚汽车涂料 产品技术手册

领航中国 比肩国际



2024.11

Rocci 威奇标识牌涂料 EasiCoat 威施乐汽车涂料 Maxytone 千色汽车涂料 GOODING 金冠鼎汽车涂料 SHOWELL 施莱威汽车涂料 Perfecoat 百乐高汽车涂料 IVYCOAT 达俚汽车涂料 Kinyida 金易达汽车涂料 Wabertec 威伯特水性工业涂料 Waberlon 威伯龙水性工业涂料

雅图高新材料股份有限公司

点点滴滴做好漆

☎ 0750-8778888

✉ info@yatupaint.com

🌐 www.yatupaint.com

世界汽车原厂颜色编号查询位置指南



达俪汽车涂料



拥有海量
(150,000+)
的颜色配方库
并持续更新



专业的调色工具
和系统支持，
轻松实现配方调色



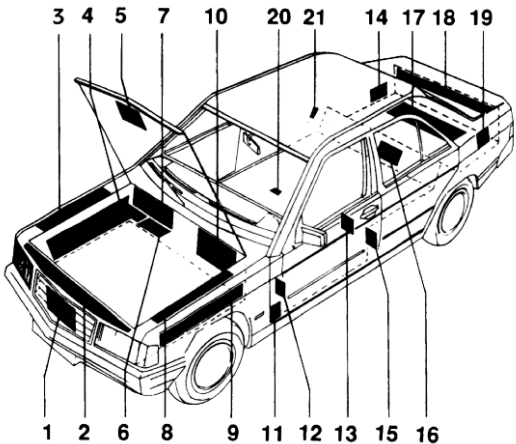
易施工
高品质
省时高效



遮盖力强
颜色持久
光泽度高

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		

汽车修补漆个人防护用品表

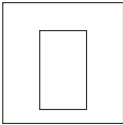
工序	操作	可能伤害	棉质 工作服	专业 防尘 喷涂	安全鞋	防护眼镜
除油	使用除油剂除油除蜡	吸入有机气体， 眼睛、皮肤接触化学用品	★		★	★
机械除漆	使用单动作打磨机 去除旧漆	可能吸入粉尘，其中可能 含锌，镉，铅等	★		★	★
原子灰混合及刮涂	混合及刮涂，不 饱和聚酯原子灰	吸入有机气体，眼睛、 皮肤接触化学用品：苯乙烯单体， 过氧化物催化剂	★		★	★
干磨原子灰/底漆	打磨，不饱和聚酯原子灰	吸入未知化合物打磨粉尘	★		★	★
调漆/混合油漆	混合色母，调色， 添加固化剂， 稀释剂等	吸入有机气体，眼睛、 皮肤接触化学用品	★		★	★
	搅拌	吸入有机气体，眼睛、 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 份涂 料				★		★	喷涂含有异氰酸酯的油，需要戴漆 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 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

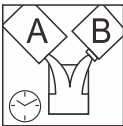
汽车修补漆图例说明



表面处理



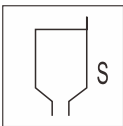
不用混合



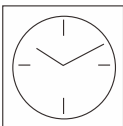
混合后可用时间



喷涂层数



喷涂粘度



干燥时间



干式机磨



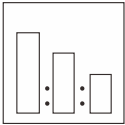
刮刀施涂



抛光



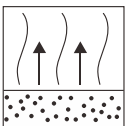
手磨



混合比例



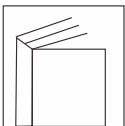
使用比例尺



干燥方式



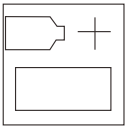
重力式喷枪



参考产品手册



水式手磨



加硬化剂

目录

IC底漆类

IC-10塑料件附着力促进剂	1
IC-9352环氧底漆（灰色）	2

IC中涂类

IC-9450苏灰士	3
IC-9441快干中涂漆(灰色) / IC-9441B快干中涂漆(白色) / IC-9441D快干中涂漆(黑色)	4
IC-GT20极速中涂漆(灰色) / IC-GT20B极速中涂漆(白色)	5

IC色漆类

双组份实色漆	7
单组份底色漆	8

IC清漆类

IC-900清漆	9
IC-900PLUS清漆	10
IC-8000清漆	11
IC-9511通用超快干清漆	12
IC-8800PLUS超固化清漆	13
IC-860哑光清漆	14

IC固化剂类

IC-2K系列固化剂	15
------------	----

IC稀释剂类

IC系列稀释剂	16
---------	----

IC胶浆类

IC-9510双组份胶浆	17
IC-9520单组份胶浆	17
IC-60增白剂	18
IC-1530 电镀树脂	18

IC辅料类

IC-9911除油清洁剂	19
IC-9920驳口溶剂	19
IC-9930防走珠稀释剂	20
IC-9940哑光剂	21
IC-9960防白稀释剂	22
IC-9980速干液	22
IC-50填眼灰	23
AW-0450原子灰	24
P998合金原子灰	25

IC-10塑料件附着力促进剂

产品特性	增强漆膜与塑料底材间附着力的单组份快干透明底漆
适用底材	PP、ABS、ABS+PC、ABS+PBT等塑料件

表面处理

	干磨：灰色百洁布，配合清洁剂打磨
	水磨：P800-P1000砂纸打磨，并用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质

喷涂工具要求和施工参数

	RP 喷枪	口径：1.3mm	气压：2.0-2.5巴
	HVLP喷枪	口径：1.3mm	气压：1.8-2.0巴

	喷涂道数/膜厚：1-2层，4-5um
--	--------------------

	层间闪干：23℃，3-5分钟， 静置时间：23℃，5-10分钟
---	------------------------------------

说明

	1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
	2. 包装规格：1L罐装。

IC-9352环氧底漆(灰色)

产品特性	具有极佳防腐能力与附着力的通用型环氧底漆
适用底材	打磨过的钢、铁、铝、镀锌板、玻璃钢。对于有氧化的铁板或铸铁，彻底打磨去除铁锈腐蚀物，应打磨至表面洁净为止

表面处理

	用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质
---	-------------------

混合比例

	混合比例	环氧底漆	+	环氧固化剂	+	环氧稀释剂
	<25℃	IC-9352		IC-9651		IC-9750
	>25℃	IC-9352		IC-9652		IC-9750
	(重量比)	100		20		20-30
	(体积比)	3.5		1		1-1.5

	可用时间
	23℃时，IC-9652环氧固化剂：4-5小时
	IC-9651环氧快干固化剂：3-4小时

喷涂工具要求和施工参数

	喷涂粘度：14-16秒（23℃,涂-4杯）
---	-----------------------

	RP 喷枪
	口径：1.6mm 气压：1.8-2.0巴

	闪干时间：23℃时，层间闪干5-10分钟 静置时间：15-20分钟后方可升温烘烤
---	---

打磨

		IC-9651	IC-9652
	15℃	8小时	24小时
	23℃	4小时	12小时
	60℃	30分钟	60分钟

说明

	1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
	2. 包装规格：5kg罐装。

	喷涂道数/膜厚：1-2层，15-20um
---	----------------------

	打磨作业 P600-P800砂纸干磨或 红色百洁布打磨
---	-----------------------------------

IC-9450苏灰士

产品特性 具有快干、易打磨、附着力好等特性的单组份中涂漆

适用底材 已打磨并清洁处理好的各类底漆、腻子与旧涂层表面

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质

混合比例



混合比例 苏灰士 + 稀释剂
IC-9450 IC-1
(体积比) 1 0.8-1

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.6mm 气压：1.8-2.0巴



闪干时间：23℃时，层间闪干5-10分钟

打磨



15℃， 45分钟
23℃， 30分钟

说明



1. 不建议使用含水量较高、干燥速度太快的稀释剂喷涂。
2. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
3. 包装规格：4kg罐装。

IC-9441（灰色）/IC-9441B（白色）/IC-9441D（黑色）快干中涂漆

产品特性 具有优异填充性与隔离性的双组份快干中涂漆，层间附着力好，打磨性极好的快干型中涂

适用底材 已打磨并清洁处理好的各类底漆、腻子与旧涂层表面

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质

混合比例



混合比例	快干中涂漆	+	中涂固化剂	+	稀释剂
<25℃	IC-9441/IC-9441B/IC-9441D		IC-9641		IC-1
>25℃	IC-9441/IC-9441B/IC-9441D		IC-9641		IC-2/IC-3
(重量比)	100		25		25-35
(体积比)	3		1		1-1.5



可用时间
23℃时，IC-9641中涂快干固化剂：30分钟

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：20-24秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.6mm 气压：1.8-2.0巴



闪干时间：23℃时，层间闪干5-10分钟
静置时间：15-20分钟后方可升温烘烤

打磨



15℃， 3小时
23℃， 2小时
60℃， 30分钟



打磨作业
P400-P600砂纸干磨或
P600-P800砂纸水磨



再施工：干燥、打磨、清洁后，可喷涂各色面漆

说明



1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
2. 包装规格：（灰/白色快干中涂漆）4kg罐装；（黑色快干中涂漆）1kg罐装。

IC-GT20极速中涂漆（灰色）/GT20B极速中涂漆（白色）

产品概述	高效与多功能于一体的双组份超快干中涂漆，可添加8%以内的2K色母调整颜色，可免磨操作，快修与常规大面积施工均可
产品特点	◆ 干燥快、易打磨；23℃自干20分钟即可打磨； ◆ 易施工、高性能；操作简单、漆膜流平性佳、附着力好； ◆ 填充好、封闭佳；可提高面漆光泽度、饱满度； ◆ 多种用途：适用于钣喷快修、中修、大修和免磨工艺。
适用底材	已打磨并清洁处理好的各类底漆、腻子与旧涂层表面
表面处理	用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质

维修类型			
快修	适用钣件数	1-2 个	
	混合比例	极速中涂漆	+ 中涂固化剂 + 催干型稀释剂
		IC-GT20/GT20B	IC-GT201 IC-GT202
	(重量比)	100	25 25-35
	(体积比)	3	1 1-1.5
	可用时间	23℃时，IC-GT201中涂固化剂：20分钟	
	RP 喷枪	口径：1.6mm 气压：1.8-2.0巴	
	闪干时间：1分钟或不闪干		
		23℃， 20分钟	
		60℃， 5分钟	
		喷涂道数/膜厚：2-3层，40-50um	
		23℃， 40分钟	
		60℃， 10分钟	
		喷涂道数/膜厚：2-3层，40-50um	
		23℃， 2-3分钟	

中修	适用钣件数	3-5 个	
----	-------	-------	--

	混合比例	极速中涂漆	+ 中涂固化剂 + 稀释剂
		IC-GT20/GT20B	IC-GT201 IC-1/IC-2
	(重量比)	100	25 25-35
	(体积比)	3	1 1-1.5
	可用时间	23℃时，IC-GT201中涂固化剂：40分钟	
	RP 喷枪	口径：1.6mm 气压：1.8-2.0巴	
	闪干时间：2-3分钟		
		23℃， 40分钟	
		60℃， 10分钟	
		喷涂道数/膜厚：2-3层，40-50um	
		23℃， 40分钟	
		60℃， 10分钟	
		喷涂道数/膜厚：2-3层，40-50um	
		23℃， 2-3分钟	

大修	适用钣件数	6 个-整车	
----	-------	--------	--

	混合比例	极速中涂漆	+ 中涂固化剂 + 稀释剂
		IC-GT20/GT20B	IC-9641 IC-2/IC-3
	(重量比)	100	25 25-35
	(体积比)	3	1 1-1.5
	可用时间	23℃时，IC-9641中涂固化剂：1.5小时	
	RP 喷枪	口径：1.6mm 气压：1.8-2.0巴	
	闪干时间：3-5分钟		
		23℃， 1.5-2小时	
		60℃， 20分钟	
		喷涂道数/膜厚：2-3层，40-50um	
		23℃， 1.5-2小时	
		60℃， 20分钟	
		喷涂道数/膜厚：2-3层，40-50um	
		23℃， 1.5-2小时	
		60℃， 20分钟	

免修	适用钣件数	新钣件	
----	-------	-----	--

	混合比例	极速中涂漆	+ 中涂固化剂 + 稀释剂
		IC-GT20/GT20B	IC-GT201 IC-2/IC-3
	(重量比)	100	25 38
	(体积比)	3	1 1.6
	可用时间	23℃时，IC-GT201中涂固化剂：20分钟	
	RP 喷枪	口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴	
	闪干时间：1分钟或不闪干		
		23℃， 13-15秒	
		60℃， 5分钟	
		喷涂道数/膜厚：1.5-2层，20-35um	
		23℃， 1.5-2小时	
		60℃， 20分钟	
		喷涂道数/膜厚：1.5-2层，20-35um	
		23℃， 1.5-2小时	
		60℃， 20分钟	

说明	1. 为达到最佳效果，在35℃以上高温环境下进行快修喷涂，建议搭配常规稀释剂使用。 2. 应用于钣喷快修时，请按需适量调配中涂漆，在20分钟内喷涂完毕，并立即清洗喷枪。 3. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。 4. 包装规格：4kg罐装。
----	--

双组份实色漆

产品特性	汽车涂装用的双组份实色漆，漆膜坚硬，光亮丰满，保护及遮盖力特佳，颜色艳丽持久
适用底材	适用于经打磨并清洁处理好的中涂漆、原厂漆与修补漆表面

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质

混合比例

	混合比例	实色漆	+	固化剂	+	稀释剂
	<18℃	双组份实色漆		IC-901		IC-1
	18-24℃	双组份实色漆		IC-902		IC-1/IC-2
	25-30℃	双组份实色漆		IC-902		IC-2/IC-3
	>30℃	双组份实色漆		IC-903		IC-3
	(体积比)	100		50		10-20



可用时间
23℃时，IC-901快干固化剂：2小时
IC-902标准固化剂和IC-903慢干固化剂：4小时

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（ 23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.3mm 气压：2.0-2.5巴



HVLP 喷枪
口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴



闪干时间：23℃时，层间闪干5-10分钟
静置时间：15-20分钟后方可升温烘烤

打磨

	温度	不粘尘时间	可抛光时间
	5-10℃	50分钟	16小时
	23℃	30-40分钟	6-8小时
	60℃	10分钟	30分钟

说明

- 
1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
 2. 包装规格：1L或3.75L罐装。

单组份底色漆

产品特性	单组份色漆系列，具有优良的调色性，颜色配方齐全，配方更新快，光泽度好，遮盖力强
适用底材	适用于经打磨并清洁处理好的中涂漆、原厂漆与修补漆表面

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质

混合比例

	混合比例	底色漆	+	稀释剂
	<15℃	单组份底色漆		IC-5
	15-30℃	单组份底色漆		IC-1/IC-2
	>30℃	单组份底色漆		IC-3
	(体积比)	100		60-80

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：14-16秒（ 23℃,涂-4杯）



RP 喷枪 口径：1.3mm 气压：2.0-2.5巴

HVLP喷枪 口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴



喷涂道数/膜厚：2-3层，15-25um



闪干时间：23℃时，层间闪干5-10分钟，喷涂完毕后须静置
静置时间：10-15分钟后，再喷涂清漆

说明

- 
1. 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。
 2. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
 3. 包装规格：1L或3.75L罐装。

IC-900清漆

产品特性	全能型中浓双组份清漆，施工性好，使用范围广，经济快干
适用底材	1K底色漆、经打磨的原厂漆与修补漆表面

表面处理



使用除尘布擦拭工件表面的尘点和银粉颗粒

混合比例

	混合比例	清漆	+	固化剂
	<18℃	IC-900		IC-901
	18-30℃	IC-900		IC-902
	>30℃	IC-900		IC-903
	(体积比)	100		50



可用时间
23℃时，IC-901快干固化剂：2小时
IC-902标准固化剂和IC-903慢干固化剂：3小时

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.3mm 气压：2.0-2.5巴

HVLP 喷枪
口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴



闪干时间：23℃时，层间闪干 5-10 分钟，烘烤前静置10-15 分钟

打磨

温度	不粘尘时间	可抛光
5-10℃	50分钟	17-18小时
23℃	40分钟	6小时
60℃	10分钟	30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

说明



1. 储存条件/期限：建议再施工5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
2. 包装规格：5L或1L罐装。

IC-900PLUS清漆

产品特性	全能型中浓双组份清漆，施工性好，使用范围广，经济快干
适用底材	1K底色漆、经打磨的原厂漆与修补漆表面

表面处理



使用除尘布擦拭工件表面的尘点和银粉颗粒

混合比例

	混合比例	清漆	+	固化剂
	<18℃	IC-900PLUS		IC-901
	18-30℃	IC-900PLUS		IC-902
	>30℃	IC-900PLUS		IC-903
	(体积比)	100		50



可用时间
23℃时，IC-901快干固化剂：2小时
IC-902标准固化剂和IC-903慢干固化剂：3小时

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.3mm 气压：2.0-2.5巴

HVLP 喷枪
口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴



闪干时间：23℃时，层间闪干 2-3 分钟，烘烤前静置10-15 分钟

打磨

温度	不粘尘时间	可抛光
5-10℃	35分钟	8-10小时
23℃	30分钟	3小时
60℃	5分钟	20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

说明



1. 储存条件/期限：建议再施工5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
2. 包装规格：5L或1L罐装。

IC-8000清漆

产品特性 全能型中高浓镜面双组份清漆，流平性好，光泽度高，适合对漆面效果要求高的客户群体

适用底材 1K底色漆、经打磨的原厂漆与修补漆表面

表面处理



使用除尘布擦拭工件表面的尘点和银粉颗粒

混合比例



混合比例	清漆	+	固化剂
<18℃	IC-8000		IC-9671
18-30℃	IC-8000		IC-9672
>30℃	IC-8000		IC-9673
(体积比)	100		50



可用时间
23℃时，IC-9671快干固化剂：2小时
IC-9672标准固化剂和IC-9673慢干固化剂：4小时

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.3mm 气压：2.0-2.5巴
HVLP 喷枪
口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴



喷涂道数/膜厚：两道喷涂，40-60um



闪干时间：23℃时，层间闪干5-10分钟
静置时间：15-20分钟后方可升温烘烤

打磨



温度	不粘尘时间	可抛光时间
5-10℃	80分钟	12小时
23℃	60分钟	5小时
60℃	15分钟	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

说明



1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
2. 包装规格：5L罐装。

IC-9511通用超快干清漆

产品特性 双组份超固化清漆，干燥速度超快，非常合适小面积快速修补。对喷涂间紧张，烘烤设备不良客户的快修利器

适用底材 1K底色漆、经打磨的原厂漆与修补漆表面

表面处理



使用除尘布擦拭工件表面的尘点和银粉颗粒

混合比例



混合比例	清漆	+	固化剂
<18℃	IC-9511		IC-901
18-28℃	IC-9511		IC-902
28-35℃	IC-9511		IC-903
(体积比)	100		50



可用时间
23℃时，务必调好尽快使用，1小时内使用完

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪
口径：1.3mm 气压：2.0-2.5巴
HVLP 喷枪
口径：1.3mm 气压：1.8-2.0巴



喷涂道数/膜厚：2-3层，40-60um



间隔时间：层间无需闪干

打磨



温度	不粘尘时间	可抛光时间
5-10℃	30分钟	3-5小时
23℃	20分钟	60分钟
60℃	5分钟	10分钟



再施工：有小颗粒或流挂的地方
可在完全硬化后使用P2000砂纸
打磨平后用蜡抛光处理

说明



1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
2. 包装规格：1L或4L罐装。

IC-8800PLUS超固化清漆

产品特性

中高浓双组份超固化清漆，干燥速度超快，外观饱满，流平性好，非常合适高要求小面积快速修补

适用底材

1K底色漆、经打磨的原厂漆与修补漆表面

表面处理



使用除尘布擦拭工件表面的尘点和银粉颗粒

混合比例

	混合比例	清漆	+	固化剂
	<18℃	IC-8800PLUS		IC-9671
	18-28℃	IC-8800PLUS		IC-9672
	28-95℃	IC-8800PLUS		IC-9673
	(体积比)	100		50



可用时间
23℃时，务必调好尽快使用，30分钟内使用完

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：16-18秒（23℃,涂-4杯）



RP 喷枪

口径：1.3mm

气压：2.0-2.5巴

HVLP喷枪

口径：1.3mm

气压：1.8-2.0巴



喷涂道数/膜厚：2-3层，40-60um



间隔时间：层间无需闪干

打磨

	温度	不粘尘时间	可抛光时间
	5-10℃	30分钟	3小时
	23℃	15分钟	40分钟
	60℃	5分钟	10分钟



再施工: 有小颗粒或流挂的地方
可在完全硬化后使用P2000砂纸
打磨平后用蜡抛光处理

说明



- 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
- 包装规格：1L或4L罐装。

IC-860哑光清漆

产品特性

双组份丙烯酸全哑光清漆，漆面平滑，具有较强的保色性能和耐物化性能，并且高硬度和具备极佳的通透性。适用于1K金属、素色底色漆表面，可通过混合不同比例的通用清漆来达到所需求的半哑光效果。

混合比例

		混合比例	清漆	+	固化剂	+	稀释剂
		<18℃	IC-860		IC-9671		IC-1
		18-30℃	IC-860		IC-9672		IC-2
		>30℃	IC-860		IC-9673		IC-3
		(体积比)	3		1		0.5-0.8

喷涂工具要求和施工参数



喷涂粘度：14-16秒（23℃，涂-4杯）

可用时间：23℃时，2-3小时



施喷涂层：2-3层，约30-50 μ m

间隔时间：23℃时，层间间隔5-10分钟，涂装后须静置15-20分钟方可升温烘烤。



RP 喷枪

口径：1.3mm

气压：2.0-2.5巴

HVLP 喷枪

口径：1.3mm

气压：1.8-2.0巴

打磨

	光泽	60°	10-20%
	温度	不粘尘时间	可装配时间
	23℃	20分钟	6小时
	60℃	5分钟	30分钟

说明



- 储存条件/期限：置阴凉干燥处23℃，原装封盖可储存2年。
- 包装规格：1L罐装。

IC-2K系列固化剂

产品特性	2K实色漆及清漆专用的固化剂，耐黄变。有快干、标准、慢干等多种型号，配套产品在不同的施工面积及施工温度下使用
配套产品	分别对应清漆和双组份实色漆的专用固化剂

IC-901 快干固化剂	快干型专用固化剂，干燥时间快，适合局部修补及低温下喷涂
IC-902 标准固化剂	标准型专用固化剂，适合常温下局部修补及多面喷涂
IC-903 慢干固化剂	慢干型专用固化剂，适合高温下局部修补及全车喷涂
IC-9671 快干固化剂	快干型固化剂，适合低温下局部修补，或低温时多面喷漆
IC-9672 标准固化剂	标准型固化剂，适合常温下局部修补，或常温下多面喷涂
IC-9673 慢干固化剂	慢干型固化剂，适合高温时局部修补，或常温、高温下多面喷涂

说明



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℃以下选用快干型固化剂，18-30℃选用标准型固化剂，30℃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，所以在固化剂开罐使用后，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。固化剂应避免在阳光直射条件下存放。
3. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
4. 包装规格：1L或2.5L罐装。

IC系列稀释剂

产品特性	专为底漆及面漆产品而设计的高品质稀释剂，有快干、通用、慢干及特慢干等多种型号供选择，以搭配不同产品、不同的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

IC-5 快干稀释剂	1K底色漆专用稀释剂，适用于局部修补或在低于15℃的温度条件下施工
IC-1 通用稀释剂	1K底色漆及2K产品的通用稀释剂，适合局部修补或在15-25℃的温度条件下施工
IC-2 慢干稀释剂	1K底色漆及2K产品的慢干稀释剂，适合局部修补、全车喷涂或于25-30℃的温度条件下施工
IC-3 特慢干稀释剂	2K产品专用稀释剂，适合全车喷涂、大面积施工或在高于30℃的温度条件下施工

说明



1. 如果温度太高或天气潮湿时，可适量加入10-30%的IC-7960防白稀释剂。
2. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
3. 包装规格：3.2kg罐装。

IC-9510双组份胶浆

产品特性	专为IC-2K实色漆而设计的增光剂，又称调和清漆，可提高漆膜的光泽
配套产品	双组份实色漆

混合比例



体积比
IC-2K实色漆可加入0-20%的IC-9510双组份胶浆



配套方法
(IC-2K实色漆+IC-9510胶浆)总量：IC-2K系列固化剂 = 2：1

说明



- 1. 勿用于1K底色漆及清漆中。
- 2. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
- 3. 包装规格：3.75L罐装。

IC-9520单组份胶浆

产品特性	特为IC-1K底色漆而设计的定色剂，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	单组份底色漆

混合比例（体积比）



- 1. 调1K金属漆时,建议加入10-20%(占调配后油漆总量的比例)的IC-9520胶浆。
- 2. 用IC-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IC-9520胶浆混合，根据需要，适量加入50-70%的胶浆，再开稀喷涂。
- 3. 对于遮盖力稍差的颜色，如红珍珠类颜色，则添加量控制在15%左右，否则会影响遮盖力。



说明



- 1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
- 2. 包装规格：3.75L罐装。

IC-60增白剂

产品特性	控制银粉颗粒，加入后银粉排列疏松，正面变深，侧面变浅，银粉的粒径变粗
------	------------------------------------

混合比例



IC-60增白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，所以一般添加量要求在20%以内。



说明



- 1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
- 2. 包装规格：1L罐装。

IC-1530电镀树脂

产品特性	调整银粉排列，加入后正面白，侧面深邃，呈现强烈金属感。
------	-----------------------------

混合比例



加入量过多会影响金属漆与清漆间的附着力，添加量要求在配方总量的50%以内

说明



- 1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
- 2. 包装规格：1L罐装。

IC-9911除油清洁剂

产品特性	可除去需要喷涂工件表面的油污、蜡等其它杂质，避免出现不必要的漆膜缺陷
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清洁剂的专用擦拭纸，擦拭表面，再用另一块专用擦拭纸把表面擦干，避免自干。

说明



1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
2. 包装规格：1L或4L罐装。

IC-9920驳口溶剂

产品特性	在局部修补时，溶解新旧漆接口位置的较粗糙部位，使新旧漆膜平滑过渡融为一体，修补效果更为完美
适用范围	用于双组份实色漆、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2K实色漆或清漆以1：1比例添加

喷涂方法



在完成漆膜修补后，立即在接口位置喷涂一道驳口溶剂，20秒后再喷涂一道

说明



1. 不适用于1K底色漆和底漆类产品。
2. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
3. 包装规格：1L罐装。

IC-9930防走珠稀释剂

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缺陷
配套产品	双组份实色漆或清漆

添加比例



每升已配好固化剂及稀释剂的油漆，可加入油漆总量的0.5%-1%防走珠稀释剂

喷涂方法



将已加入防走珠稀释剂的油漆湿喷1-2层，于出现鱼眼或缩孔的漆膜上

说明



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，添加防走珠稀释剂后重新喷涂。
3. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。
4. 包装规格：1L罐装。

IC-9940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，达到哑光的效果

配套产品

双组份实色漆、清漆及单组份底色漆

混合比例



单组份底色漆（重量比）：IC-9940哑光剂= 100:（15-30）



双组份实色漆（重量比）：

哑光效果	双组份实色漆	IC-9940哑光剂	IC-系列固化剂
全哑(光泽2%以下)	100	150	50
半哑蛋壳光(光泽2%-30%)	100	80-100	50
半光(光泽30%-70%)	100	40-80	50

喷涂方法



请参照所混合漆类的使用说明

说明



1. 哑光剂开罐时间过长容易结晶，所以在使用时，要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. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。

3. 包装规格：1L罐装。

IC-9960防白稀释剂

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

单组份底色漆、双组份实色漆及清漆等

混合比例



温度高于30℃时，可将10-30%(相对稀释剂的量)防白稀释剂混入IC-2慢干或IC-3特慢干稀释剂内使用

喷涂方法



有关喷涂的操作程序，请参照所混合漆类的使用说明

说明



1. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。

2. 包装规格：1L罐装。

IC-9980速干液

产品特性

专为双组份实色漆、清漆而设计的干燥加速剂，可加快油漆的不粘尘时间和干燥时间，适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0.5盖的IC-9980速干液。

2. 气温在0-10℃时，每升已调配好的油漆可加1-1.5盖的IC-9980速干液。

3. 气温在零度以下时，每升已调配好的油漆可加1.5-2盖的IC-9980速干液。

说明



1. 加入速干液后油漆的可使用时间会大大缩短，要尽快用完。

2. 每升已调配好的油漆最多加入量不得超过2盖，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. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存24个月。

5. 包装规格：1L罐装。

— 21 —

— 22 —

IC-50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、砂眼及针孔等缺陷
适用底材	已硬化并打磨的旧漆膜，原子灰、苏灰土或2K中涂漆

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污等其它杂质

涂装方式



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

打磨时间



30分钟(23℃)，刮涂越厚，则干燥时间要相应延长。

打磨作业



可用P600-P800砂纸水磨，或P400-P600砂纸干磨



说明



1. 填眼灰不宜大面积刮涂。
2. 启用后应即时盖紧罐盖，否则罐内填眼灰表层会结皮。
3. 储存条件/期限：建议在5-35℃下储存，原装封盖可储存24个月。
4. 包装规格：1kg罐装。

AW-0450原子灰

产品特性	最新升级的熬王原子灰，灰体更细腻，涂刮更柔软顺滑，打磨爽滑省力，附着力极强，柔韧性更好，砂眼少，综合性能优良，用于填补不平整的金属表面，特别适合高级轿车修补及较大机械表面的涂刮，施工更加高效。
适用底材	已打磨的钢板或双组份环氧类防锈底漆
适用工具	灰刀片、有弹性的胶片或塑料刮板
不适用于	热塑性漆、塑料底漆、侵蚀底漆及合金的表面

表面处理



用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质

混合比例



(重量比) 原子灰：固化剂=100：1.5-3.0

打磨



使用温度	型号	可用时间（25℃）	水磨时间（25℃）
6℃以下	特快干	0.5-3.5分钟	15-35分钟
6℃-15℃以下	快干型	1.5-4分钟	15-40分钟
16℃-25℃	标准型	4-6分钟	20-45分钟
26℃以上	慢干型	6-8分钟	25-50分钟

砂磨工具：粗打磨用P120-P240，细打磨用P320-P400

说明



1. 使用前必须搅拌均匀，凡使用过的灰体，不要装入原产品罐内。
2. 涂刮前原子灰与固化剂配比要适当，且必须充分混合均匀，以避免开裂或发软。
3. 原子灰固化剂是易燃易爆且对皮肤有刺激的产品，请勿与皮肤直接接触。
4. 原子灰刮涂不宜一次性刮太厚，陷坑较深的要分多道刮涂。
5. 不要在原子灰上直接喷面漆，以免导致面漆失光。
6. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存6个月。
7. 包装规格：4kg罐装。

P998合金原子灰

- 产品特性

在锌、铝、钢等金属上有优良的附着力，需配合专用的BPO固化剂使用，干燥迅速，更容易打磨，施工更高效，填充力更强，耐温性优，贮存性更稳定。
- 适用底材

已打磨的镀锌板、铝板、钢板或已完全干燥的环氧底漆表面
- 适用工具

灰刀片、有弹性的胶片或塑料刮板
- 不适用于

热塑性漆、塑料底漆、侵蚀底漆的表面

表面处理

 用除油清洁剂除去蜡、油污及其它杂质

混合比例

 （重量比）P998原子灰：专用固化剂=100：2-3

干燥时间

 混合可用时间：23℃时，2-4分钟
干磨时间：23℃时，5-20分钟

打磨

 砂磨作业：P80-P180-P240



说明

-  1. 使用前必须搅拌均匀，凡使用过的灰体，不要装入原产品罐内。
2. 涂刮前原子灰与固化剂配比要适当，且必须充分混合均匀，以避免开裂或发软。
3. 原子灰固化剂是易燃易爆且对皮肤有较强刺激的产品，请勿与皮肤直接接触。
4. 原子灰刮涂不宜一次性刮太厚，陷坑较深的要分多道刮涂。
5. 不要在原子灰上直接喷面漆，以免导致面漆失光。
6. 储存条件/期限：建议在5-35℃储存，原装封盖可储存9个月。
7. 包装规格：2kg罐装。

达俪汽车修补漆涂装工序图



1.车身清洁/检查/遮蔽
使用除油清洁剂彻底清除底材上的蜡和污质，并检查及评估受损工件的损坏程度和涂层类型。



2.打磨及修饰羽状边
使用P80/P120/P180干磨砂纸清除旧漆膜及打磨羽状边缘，羽状边缘的宽度不应低于2cm。



3.除尘/清洁/遮蔽
使用除油清洁剂清洁工件上的油渍和污质。



4.喷涂环氧底漆
裸金属位置先喷涂环氧底漆，增强附着力和防锈性。环氧底漆配套专用的固化剂和稀释剂，以达到更佳效果。



8.打磨中涂漆
中涂漆按产品技术资料要求干燥后，使用P100-P500号干磨砂纸配合双动作打磨机研磨，边缘位置可使用P600-P100海绵砂纸打磨。



7.喷涂中涂漆
中涂漆按产品要求混合，喷漆前检查板件，如有金属裸露情况，先喷涂环氧底漆，中涂漆喷涂每层需要静置至哑光。



6.除尘/清洁/遮蔽
使用除油清洁剂清洁工件上的油渍和污质。使用反向粘贴遮蔽的方法遮蔽工件无需喷涂中涂漆的区域。



5.填补/打磨腻子
腻子按比例添加固化剂，混合及刮涂腻子。待腻子干燥后使用P80/P120/P180/P240砂纸干磨。旧漆层区域使用P320砂纸干磨。



9.清洁/除尘/遮蔽
使用除油清洁剂和擦拭纸清洁被涂物上的油渍和污质，使用遮蔽纸遮蔽被涂物上无需喷涂的部分。



10.喷涂K色漆
色漆按要求添加稀释剂，喷涂2-3道色漆，每道色漆挥发至哑光后方可喷涂下一道。喷涂完成后静置10-15分钟方可喷涂清漆。



11.喷涂清漆
清漆按产品要求添加固化剂和稀释剂，清漆喷涂2道，每层间隔5-10分钟。

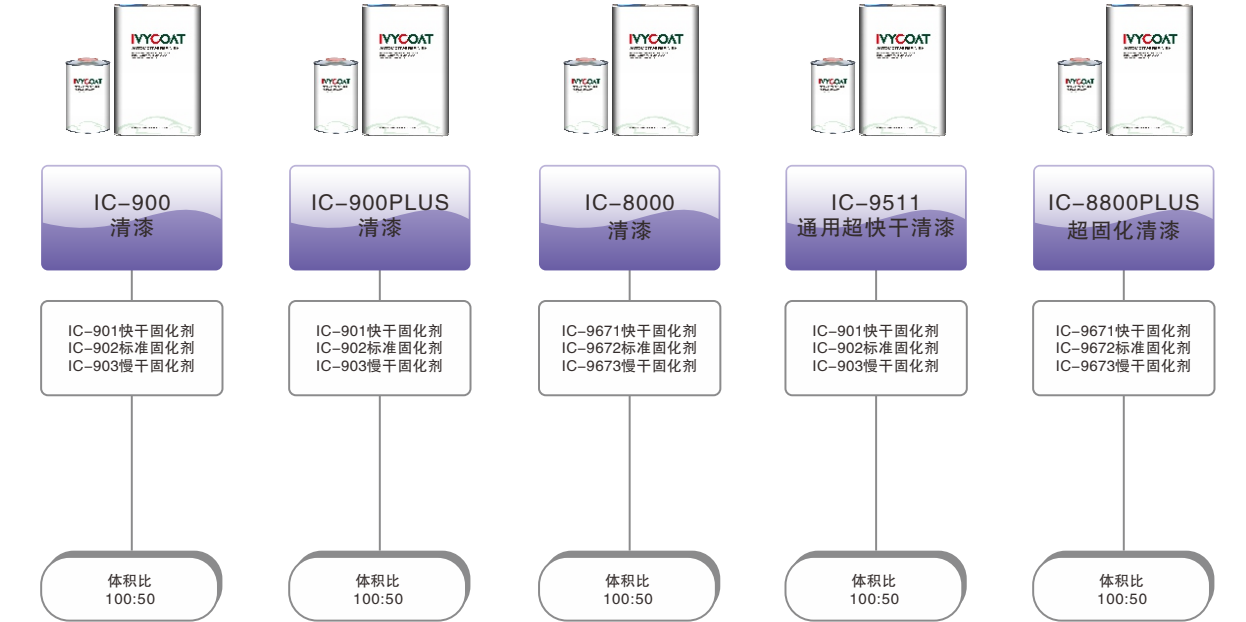


12.清漆干燥
清漆喷涂完毕，按产品要求静置10-15分钟，可进行烘烤或自然干燥。



13、抛光及最后效果

达俚产品体系技术参数一览表



 施喷涂层	1-2层 约15-20 μ m	_____	2-3层 40-60 μ m	2-3层 40-60 μ m	2-3层 15-25 μ m
 可用时间	23℃时, IC-9652环氧固化剂: 4-5小时 IC-9651环氧快干 固化剂: 3-4小时	23℃时, 2-4分钟	23℃时, IC-9641中涂快干固化剂: 30分钟	23℃时, IC-901快干固化剂: 2小时; IC-902标准固化剂 / IC-903慢干固化剂: 4小时	_____
 可打磨 可抛光时间	IC-9652/IC-9651 24小时(15℃)/8小时(15℃) 12小时(23℃)/4小时(23℃) 60分钟(60℃)/30分钟(60℃)	5-20分钟(23℃)	3小时(15℃) 2小时(23℃) 30分钟(60℃)	16小时(5-10℃) 6-8小时(23℃) 30分钟(60℃)	_____
 干磨	P600-P800	P80-P180-P240	P400-P600	_____	_____
 湿磨	_____	_____	P600-P800	_____	_____
下一工序 涂料选用	P998合金原子灰 或中涂漆系列 或色漆系列	IC-9441快干中涂漆(灰色) / IC-9441B快干中涂漆(白色) / IC-9441D快干中涂漆(黑色)	色漆系列	_____	清漆系列

注意: 无特殊注明时混合比例为体积比; 在使用上述各类产品时, 必须详细阅读该产品技术资料和产品安全说明书。

2-3层 40-60 μ m	2-3层 40-60 μ m	2道 40-60 μ m	2-3层 40-60 μ m	2-3层 40-60 μ m
23℃时, IC-901快干固化剂: 2小时; IC-902标准固化剂 / IC-903慢干固化剂: 3小时	23℃时, IC-901快干固化剂: 2小时; IC-902标准固化剂 / IC-903慢干固化剂: 3小时	23℃时, IC-9671快干固化剂: 2小时; IC-9672标准固化剂 / IC-9673慢干固化剂: 4小时	23℃时, 务必调好尽快使用, 1小时内使用完	23℃时, 务必调好尽快使用, 30分钟内使用完
17-18小时(5-10℃) 6小时(23℃) 30分钟(60℃)	8-10小时(5-10℃) 3小时(23℃) 20分钟(60℃)	12小时(5-10℃) 5小时(23℃) 40分钟(60℃)	3-5小时(15℃) 60分钟(23℃) 10分钟(60℃)	3小时(5-10℃) 40分钟(23℃) 10分钟(60℃)
_____	_____	_____	_____	_____
P1500-P3000	P1500-P3000	P1500-P3000	P2000	P2000
_____	_____	_____	1K色漆稀释剂 2K通用稀释剂 IC-1IC-2IC-3 901967190296729039673 固化剂 010203040 010203040 ℃ 固化剂及稀释剂温度应用范围	