

SMARTHANE 300 SURFACER WHITE



SMT 300 Surfacers 白色涂料是由多元醇和异氰酸盐、白色颜料、打磨辅助剂构成的聚氨酯涂料，凭借卓越的膨胀性去除材料缝隙，是提高与上涂的黏着力的木材加工用下涂涂料。另外，隐蔽力、打磨性卓越，干燥快，作业性卓越，进行有色聚氨酯涂装时，显示除上涂隐秘及光滑的面。

用 途

高档家具及一般木工用有色下涂用

产 品 特 性

涂料类型	2 液型丙烯酸醇酸聚氨酯涂料		
产 品 特 性	1.打磨性卓越。 2.干燥快速，作业性较佳。 3.膨胀性良好。 4.隐蔽力卓越。		
外 观	白色液体	干 燥 (25℃)	指触 10~15 分钟
比 重 (25℃)	1.47 ± 0.05		硬化 2~3 小时
涂 覆 量 (g/m ²)	60~80	黏 度 (KU/25℃)	110±5
颜 色	白色	固形物 (%)	主 题 73±3
混 合 比	主剂 (A)/硬化剂 (B)=5:1 (重量)		硬化剂 37±3
稀 释 剂	木工用聚氨酯稀释剂	保 存 期 限	12 个月

使 用 方 法

表面处理	1) 请勿在湿木材上涂装。 2) 涂装前请将被涂面的油分、水分、沙子、灰尘、其他异物全部清除干净。
涂装方法	1) 完成表面处理下涂涂装将 SMT 300 Surfacers 白色主剂与硬化剂按重量比 5:1 充分混合后，利用喷涂进行涂装，使干燥镀膜达到 40μm 以上。 2) 1 次涂装后 20℃ 1~2 小时内利用 SMT 300 Surfacers 白色等方法进行 2 次涂装。 3) 此时利用指定稀释剂（木工用聚氨酯稀释剂）稀释 30~50% 涂装。 4) 下涂涂装后在 20℃ 下最少干燥 2~3 小时（60℃ 1~2 小时后）利用 320~400 目砂纸打磨后将 SMT 300 上涂白色涂料以主剂和硬化剂重量比 3:1 充分混合后按照干燥镀膜 30~40μm 涂装。 5) 此时利用指定稀释剂（木工用聚氨酯稀释剂）稀释 30~50% 涂装。 6) 上涂 2 次涂装时，1 次涂装完全干燥时必须利用 400 目砂纸打磨后涂装。

▶ 所有资料依据实验室理论及经验为基础制作而成，随着本公司不断改善品质，有可能在未预告的情况下更改。