

SUPER ENAMEL PLUS

KS M 6020 2种2级(有光)



本涂料是一种采用重油性醇酸树脂作为主要成分的光泽搪瓷产品。干燥迅速，遮盖力优异，涂装时不会产生流淌塌陷，是一种上手容易便于操作的涂料产品。另外涂层牢固，密着性、保色能力与耐水性优异，可长久保持光泽，是一种适用于室外环境的面漆处理涂料。

用途	木材与钢材面漆涂料
----	-----------

产品特性

油漆型	重油性醇酸树脂 / 面漆			
干燥时间	区分	5℃	20℃	30℃
	触干	2 时间	1 时间	30 分
	硬化干燥	16 时间	8 时间	6 时间
	可重新涂装时间（最少）	30 时间	16 时间	10 时间
稀释剂	DR-306		稀释率	容积比：5%
比重	约 1.18			
理论涂布量	16m³/ℓ (1次)		固体容积比	约 50±5%
颜色	白色, 淡色, 其他订购颜色 (根据订购需求)		干涂膜厚度	30μm/1次 (推荐2次涂装)
混合比率	1剂型		储存时间	12个月(阴冷干燥通风处)
光泽	光面		VOC	建筑用涂料, 普通钢材用面漆处理用 (天然漆系列除外) - TVOC (2020.1.1~) : 420g/ℓ 以下

产品特性(物性资料)

非挥发百分比 (相对于搪瓷%)	白色、淡色	45 以上	非挥发百分比赋形剂 (相对于搪瓷%)	白色、淡色	30 以上
	其他颜色	40 以上		其他颜色	
光泽(60°)	85 以上		遮盖率(%)	白色	88 以上
				淡色、其他颜色	80 以上

使用方法

表面处理	1. 新钢板：基材表面的灰尘、油分等用二甲苯或其他适当的溶剂清除， 锈、锻造氧化皮等利用喷砂 Sa2方式清除后，涂抹适当的底漆（速干防锈底漆，KSM-6030 1种） 或者按照涂装规格涂抹底漆后再进行涂装。 2. 新木材：请完全清除灰尘、油分等。必要时请进行砂纸打磨(SANDING)。 3. 修复涂装：完全清除灰尘、油分等，粘附不良或者受损油漆涂膜必须用钢丝刷或者刮刀完全清除，为增强粘附性请用砂纸打磨旧涂膜表面。
涂装方法	1. 在刷子、滚筒、喷涂与无气喷涂方式中任选其一即可。 2. 进行无气喷涂时： - 喷嘴口径：0.43 ~ 0.48mm - 喷射压力：143atm - 喷射角度：65° (无气喷涂资料仅供参考，具体情况视涂装条件而定。) 3. 涂膜厚度30μm标准涂抹2~3次。 4. 涂装条件：基材表面必须清洁，避免水分凝结，基材表面温度需高于露点 3℃以上，相对湿度必须低于85%以下。
预涂装与后续涂装	1. 预涂装：醇酸树脂类底漆 2. 后续涂装：醇酸树脂面漆
备注	* KSM-6020 2种光面2级KS标志产品。 1. 一次形成厚涂膜时会延迟干燥时间，请注意并遵守再涂装间隔。 2. 在旧涂膜上进行修复涂装时，请确认与旧涂膜之间的相容性后再使用产品。（代理店或者消费者服务中心） 3. 再涂装同样系统的旧涂膜时，为增进付着性请使用砂纸打磨旧涂膜的表面。