

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective April 2, 2024

## 3060S

### 高效全能清漆

#### 产品简述

3060S 为一款双组份高效高外观清漆，其应用窗口非常宽广，抗缺陷能力强，不仅可应用于单件喷涂，也适用于全车喷涂。

主要成分为丙烯酸聚合物。

#### 产品配套

- 3060S	高效全能清漆
- 125S	标准固化剂
- 128S	快干固化剂
- 256S	高浓快干固化剂
- AK260	高浓标准固化剂
- AK261	高浓慢干固化剂
- XK203	LE环保型高浓快干固化剂
- XK205	LE环保型高浓标准固化剂
- XK206	LE环保型高浓慢干固化剂
- AB380	快干稀释剂
- AB385	标准稀释剂
- XB387	慢干稀释剂
- XB390	超慢干稀释剂

#### 产品特性

- 采用全新MIA自控固化技术，兼具高外观和高效率；
- 高固低粘配方设计，具有优异的操作喷涂性能；
- 可用作低VOC清漆，满足GB/T38597-2020标准；
- 施工窗口宽，抗缺陷能力强；
- 流平性能好，外观表现优异，可获得极好的镜面效果；
- 同时适用于风干和烤干，烤干性能尤为突出，在60°C下仅需烘烤15分钟；
- 可与现有固化剂配套使用，无需专用固化剂；
- 适用于小修补、整片修补和整车全喷。

#### 适用基材

- 先达利Centari®600/6000色漆或Cromax® EZ/Cromax® Pro水性色漆
- 经适当研磨、清洁处理、彻底干燥的原厂漆面上（不要用在热塑型丙烯酸漆上）

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective April 2, 2024

## 3060S

### 高效全能清漆

#### 产品配比和技术要求

	产品名称	体积比	重量比	
	3060S	2	100	
	125S/128S	1	50	
	3060S	3	100	
	256S/AK260/AK261	1	36	
	AB380/AB385/XB387/XB390	0.4	12	
	3060S	4	100	
	XK203/XK205/XK206	1	28	
	AB380/AB385/XB387/XB390	0.25	5	
	温度	15-20°C	20-30°C	
	固化剂	128S/256S/XK203	125S/AK260/XK205	
	稀释剂	AB380	AB385	
	加固化剂后存罐时间 (20°C)	125S/128S: 4 小时 256S/AK260/AK261: 3 小时 XK203/XK206/XK206 : 2.5 小时		
		DIN 4	15-19 秒	
		喷涂粘度 (20°C)		
		喷枪类型	喷枪口径	喷涂距离
		重力式	1.3 – 1.4 mm	15 – 20 cm
	虹吸式	1.6 – 1.8 mm	15 – 20 cm	
<b>HVLP</b>	1.3 – 1.5 mm	10 – 15 cm		
	喷涂压力	重力式 虹吸式 <b>HVLP</b>	1.8 – 2.2 bar 2 – 2.5 bar 0.7 bar (枪嘴处)	
	喷涂道数	1.5 - 2 道		
	闪干时间	层间闪干: 0 - 5 分钟 烤前闪干: 5-10 分钟		
	干燥	20°C	40°C*30-40 分钟 (板件温度)	
		不粘尘	30-40 分钟	即刻
		可装配	2-3 小时	冷却后
可抛光		2-3 小时	冷却后	
	60°C*15 分钟 (板件温度)			
	不粘尘		即刻	
	可装配		冷却后	
可抛光		冷却后		

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective April 2, 2024

## 3060S

### 高效全能清漆

产品配比和技术要求（续）

	红外灯干燥	闪干时间/距离 半开烘烤（50%能量） 全开烘烤（100%能量）	5~10 分钟*/80CM 5 分钟 10~15 分钟	请参考中/短波红外干燥设备指南
	干膜厚度	40~60 微米		
	可重涂时间	24 小时内可重涂，无需打磨		

本说明中的有关数据均是基于应用于配套艾仕得产品时，在标准条件下得出，仅用于说明产品性能，不代表任何形式质量担保。在推荐的混合比例和稀释比例下，本技术说明中的产品组合符合中国国标 GB24409-2020 《汽车涂料中有害物质限量》的要求；  
\* 采用低 VOC 产品组合时，符合 GB/T 38597-2020 《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》的要求。

### 处理程序

#### 表面准备

按照TDS喷涂Centari®600、Centari®6000色漆或Cromax® Pro、Cromax® EZ水性色漆

#### 清漆施工

当色漆Centari®600、Centari®6000色漆或Cromax® Pro、Cromax® EZ水性色漆闪干至完全平光后，喷涂3060S。

#### 工具清洗

使用后，请使用合适的清洗剂清洗

#### 产品数据

理论涂布面积值： 399–447 m<sup>2</sup> / L （使用状态，1微米干膜厚度时）

\* 覆盖率的计算基于干膜厚度及固体含量。未考虑喷枪的传输效率以及施工时涂料或漆雾的浪费。

# TECHNICAL DATA SHEET



Effective April 2, 2024

## 3060S

### 高效全能清漆

#### 产品信息

品名	包装	20°C下储藏时间（年）
3060S	5 升	4
125S	1/2.5/5 升	3
128S	1/2.5 升	3
256S	1/5 升	3
AK260	1/5 升	3
AK261	1 升	3
XK203	1 升	3
XK205	1 升	3
XK206	1 升	3
AB380	5 升	5
AB385	5 升	5
XB387	5 升	5
XB390	1 升	5

#### 安全注意事项

- 本产品仅供受过培训的汽车修补漆涂装专业人员使用；
- 使用前请仔细阅读产品安全数据手册和技术说明书；
- 安全注意事项请详见在包装容器上明显位置的说明；
- 使用时请穿戴好合适的防护面具、防护服及必要的个人防护装备；
- 使用和储存中要注意防火、远离儿童。如有任何问题，请联络供应商。

Effective April 2, 2024

# 3060S

## 高效全能清漆

### 附注

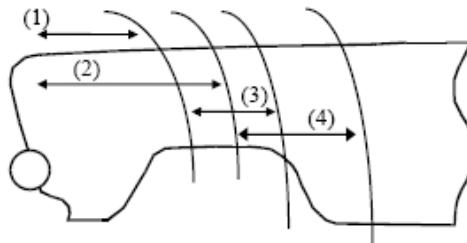
- 在使用前应将其保存在15~25°C的室温下;
- 请参照TDS选择合适的固化剂和稀释剂;
- 当环境温度低于15°C时, 建议采用烘烤模式;
- 应事先将涂料预热到底材温度;
- 固化剂开罐使用后需立即盖紧, 否则其会与潮湿的空气和水反应而失效;
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐, 与未掺入固化剂的涂料混合;
- 对于柔性系统, 可以在基材中添加10%的805R柔性添加剂。固化剂和稀释剂的比例保持不变。
- 对于特殊效果及平光的清漆, 请参见相关TDS技术文档;
- 如需要更详细的信息, 请联络艾仕得技术人员。

### 修补流程

#### 点修补: AK350C 驳口稀释法

在进行点修补或驳口处必须做过渡处理时, 可采用下列方法喷涂清漆:

- ① 在色漆层上喷涂第一道3060S, 适当向修补点周围延展;
  - ② 喷涂第二道3060S, 并进一步向周边延展;
  - ③ 用AK350C稀释3060S(比例1: 1), 喷涂一道在过渡区域;
  - ④ 立即用AK350C喷涂过渡区域;
- ! 色漆喷涂前工件表面必须仔细正确的处理(请参见表面准备);  
! 在准备好的区域内喷涂AK350C。



如果必要, 待漆膜完全固化后, 用不含硅的抛光蜡抛光, 使新旧漆膜光泽均匀一致。