

G2-4500S

标准高效清漆

产品描述

G2-4500S 清漆是基于艾仕得最新的 *Hyper Cure* 超固化专利技术而开发研制的新一代双组分环保清漆。

G2-4500S 清漆是双组分交联型清漆。

产品

代码	名称	包装	保质期
G2-4500S	标准高效清漆	4L	4 年
G2-4507S	快干固化剂	1L	3 年
G2-4508S	标准固化剂	1L	3 年
G2-4509S	慢干固化剂	1L	3 年
AB380	快干稀释剂	5L	5 年
AB385	标准稀释剂	5L	5 年
XB387	慢干稀释剂	5L	5 年
XB390	高温超慢干稀释剂	1L	5 年

产品特性

G2-4500S 超固化环保清漆是基于艾仕得最新的 *Hyper Cure* 超固化专利技术而开发研制的新一代双组分清漆。具有优异的施工性能和物理化学性能。该产品适用于中高档汽车小修补整片喷涂和全车喷涂的需求。特别适合目前大量、快速修补的需要。该产品集优异的涂膜外观和快速干燥速度于一身，处于国际领先地位。

- 干燥迅速 - 仅需 60℃ 烘烤 20 分钟，冷却 20-30 分钟后即可抛光。极大提高工效。
- 良好的流平 - 采用新型的流平技术，防止流挂。漆膜外观亮丽。
- 高光泽 - 极佳的镜面效果，尽显豪华本色。
- 专利超固化技术 - 优异的干燥和漆膜性能的平衡、容易抛光。
- 具有优异的耐溶剂、耐化学腐蚀、耐擦伤和耐候性。
- 适用于大、中、小不同面积的修补，及整车全喷。

适用底材

- 先达利®Centari® 600/6000、Cromax® Pro 色漆。
- 经适当清洁打磨处理、彻底干燥的原厂漆漆面上（建议不要用在**热塑型**丙烯酸漆面上）。

G2-4500S

标准高效清漆

产品配比和技术要求

	混合比例	产品	体积比		重量比	
		G2-4500S	3		100	
		G2-450X S	1		37	
		AB/XB 稀释剂	1		30	
	固化剂选择	适用温度	18- 24℃	24 - 30℃	> 30℃	
		固化剂	G2- 4507S	G2- 4508S	G2- 4509S	
	稀释剂选择	点修补 整片喷涂 全车整喷	18℃	24℃	30℃	35℃
			AB380	AB380	AB385	AB385
			AB380	AB385	XB387	XB387
			AB385	XB387	XB387	XB390
	20℃ 加入固化剂后可存放时间		1.5 小时 - 2 小时			
	20℃ 时喷涂粘度		15-17 秒			
	喷枪设定	重力式 虹吸式 HVLP 压力罐式	喷枪口径		喷涂距离	
			1.3 - 1.4 mm		15 - 20 cm	
			1.4 - 1.8 mm		15 - 20 cm	
			1.3 - 1.5 mm		10 - 15 cm	
			1.0 - 1.2 mm		15 - 20 cm	
	喷涂压力	重力式 虹吸式 HVLP 压力罐式	2-2.5 bar			
			2-2.5 bar			
			0.7 bar (枪嘴处)			
			3 - 4 bar			
	喷涂道数	2				
	闪干时间	第一道和第二道之间为 8 - 12 分钟，烘烤之前无需闪干。				
干膜厚度		45-55 微米 (2 道)				
	干燥	不粘尘 可装配 可抛光	空气干燥		强制干燥 (20 分钟 X 60℃)	
			15 - 30 分钟		即刻	
			3 - 5 小时		冷却后	
			3 - 5 小时		冷却后	
以上数据仅为配套使用艾仕得产品时, 在标准条件下得出的。仅用于说明产品性能, 不代表任何形式的质量担保。						
本技术说明中的产品组合在推荐的混合比例和稀释比例下符合中国国标 GB24409-2020 《汽车涂料中有有害物质限量》的要求						

G2-4500S

标准高效清漆

产品使用参考工艺

产品应用

G2-4500S 两道直接在 Centari® 600、Centari® 6000 色漆或 Cromax® Pro 水性色漆层上。

设备清洗

使用正确的清洗剂清洗。

清漆的再喷涂性

在不粘胶带后或烘烤前的任何时间, 均可在清漆上在喷涂清漆。

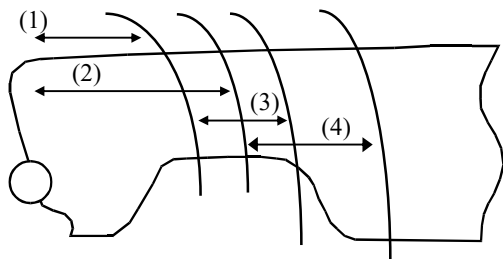
安全提示

本产品仅供受过训练的专业人员使用, 使用时请穿戴好合适的防护面具及防护服。
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。

点修补: AK350 C 混合稀料法

当使用 Centari® 600、Centari® 6000 或 Cromax® Pro 进行点修补时, 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 G2-4500S, 并适当向修补点周围延展。
- 2 喷涂第二道 G2-4500S, 并进一步向周边延展。
- 3 然后用 AK350 C 稀释 G2-4500S (比例: 1:1), 喷涂一道在过渡区域。
- 4 立刻用 AK350 C 喷涂该过渡区域。
 - 色漆喷涂前工件表面必须仔细、正确处理(参见: 表面准备)。
 - 喷涂清漆前, 可在准备好的区域内喷涂 AK350 C。



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。