

## 技术资料

### 保美冠® 二/三工序珍珠漆 295 系列

- 保美冠®二/三工序珍珠漆295系列是一款二/三工序的高质量的热塑型底色漆。
- 它具有通用性，可用于所有种类的轿车、巴士和商务运输工具。
- 添加保美冠特殊稀释剂3054C/3056C可令施工快速便捷。
- 当使用保美冠®/保美丽® 两组份清漆再喷涂时，会形成光泽更为鲜艳且耐候性强的面漆。

本产品只供专业汽车喷涂使用



# 底材

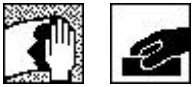
适合底材:

1. 打磨清洁好的原厂漆、旧漆层。
2. 底漆或中间漆表面。

适合底漆:

电泳底漆、施必快修补底漆或中间漆。

底材预处理:



彻底清洁原厂漆、旧漆和中涂底漆表面

干磨选用带有吸尘机的双动作打磨机，配合P320-500砂纸，湿磨选用P600-800砂纸。



在进行下以工序前，用保美冠除硅清洁剂7010或保美冠除硅清洁剂7799将工件再清洁一遍。

# 施工

保美冠® 两工序底色漆 293 系列  
保美冠® 二/三工序珍珠漆 295 系列








稀释剂:

保美冠特殊稀释剂3054C  
保美冠特殊稀释剂3056C



## 1. 色漆:

三工序珍珠色底色——保美冠®两工序底色漆 293系列:



施工方法		高压喷涂	传统喷枪	HVLP (低压高流)
以素色底色漆 293系列为底色		重力式 	重力式 	重力式 
	喷涂粘度 于 +20°C 漆料温度	DIN 4 mm = 17-18 秒. ISO 4 mm = 41-45 秒.		
	稀释剂 于 +20°C 漆料温度	1: 0.5-0.65		
	喷嘴*	1.3-1.4 mm	1.2-1.3 mm	1.3-1.5 mm
	气压*	3-4 bar	1.8-2 bar	--
	喷嘴内压力*	--	--	0.7 bar
	喷涂层数	a) 白底色漆, 3 层 b) 其他底色漆, 2 层 喷涂膜厚20微米(每层间闪干时间为 5-10 分钟)		
	特别指示	喷漆房温度为 +20°-22°C下, 均匀喷涂每一层 使得漆膜不透明, 完全覆盖底材		
	闪干时间 (珍珠漆前)	+20°C下, 10-15 分钟 根据使用的稀释剂变化		

\* 参阅喷枪供应商说明书



## 2. 珍珠漆:

二/三工序珍珠色 ——保美冠®色漆 295系列:

施工方法		高压喷涂	传统喷枪	HVLP(低压高流)
保美冠®色漆 295系列		重力式 	重力式 	重力式 
	喷涂粘度 于 +20°C 漆料温度	DIN 4 mm = 17-18 秒. ISO 4 mm = 41-45 秒.		
	稀释剂 于 +20°C 漆料温度	使用底色漆 293/295 系列专用比例尺		
	喷嘴*	1.3-1.4 毫米	1.2-1.3毫米	1.3-1.5毫米
	气压*	3-4 bar	1.8-2 bar	--
	喷嘴内压力*	--	--	0.7 bar
	喷涂层数	a) 三工序颜色, 2层 b) 两工序颜色, 2-4层 喷涂膜厚20微米(每层间闪干时间为 5-10 分钟)		
	闪干时间 (在面漆之前)	在+20°C下, 10-15 分钟, 根据使用的稀释剂改变		

\* 参阅喷枪供应商说明书



## 特别指示

1. 漆层的视觉效果决定于是否依据TDS在指定的喷涂流程中进行精细的施工。
2. 根据原厂漆层决定是否需要喷涂二/三工序珍珠色（使用特殊的底色）。
3. 对于三工序颜色，背景色应混合20% 保美冠®中浓度固化剂和30%稀释剂，或15%保美丽®HS高浓度固化剂和40%稀释剂来防止色漆的失光。

### 4. 驳口流程

#### a) 准备:

打磨中间漆表面 (用P 400-500干磨或P 800-1000防水砂纸湿磨)。  
使用灰色百洁布打磨没有喷涂中间漆的相邻区域。  
使用除硅清洁剂7010或7799彻底清洁表面，然后使用粘尘布清洁干净。

#### b) 二工序珍珠色:

在中间漆表面喷涂底色漆295系列时，请严格按照TDS调配，不要额外添加太多稀释剂。  
首先正常喷涂一道色漆；  
将准备喷涂的底色漆295系列与保美冠®特殊稀释剂3054C 1: 1混合来进一步稀释。  
然后，用稀释好的底色漆进行过渡：以1.8-2 bar 的压力喷涂，在过渡区域逐步延伸以达到最佳的驳口效果。  
闪干约15分钟后，进行下一道工序。

#### c) 三工序珍珠色:

在喷涂了底色漆293系列（底色）的表面喷涂，形成不透明的漆膜，并逐步扩大每一层的施工区域。  
将准备喷涂的底色漆293系列与保美冠®特殊稀释剂3054C 以1: 1比例混合，以进一步稀释并喷涂出浅色、半透明融合的效果。  
在同一区域喷涂两层珍珠底色漆295系列（维持喷涂粘度），在并在重叠喷涂过程中逐步扩大每一层的施工区域，确保与原始漆层融合。  
将准备喷涂的底色漆295系列与保美冠®特殊稀释剂3054C 以1: 1比例混合，做进一步稀释，并在重叠喷涂区域喷涂出均匀的融合效果。  
在约15分钟的闪干时间后，进行下一道工序。

## 贮存

**稳定储存期:** 原始密封容器中15-25℃稳定贮存，4年  
**储存条件:** 密封的原罐包装，在稳定的室温条件下避光保存，建议的最佳储存温度为15-25℃



## 再喷涂

使用：

保美冠®/保美丽® 双组份清漆

文件中提供的信息已由我们细心挑选和编排。信息基于我们在发布之时对于课题的最好的认识，仅作提供信息的目的。我们对其正确性、精确性和完整性不承担责任。其他目的的关于即时性和适宜性的信息核查则属于用户的个人行为。

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GB 24409-2020《汽车涂料中有害物质限量》的要求

遵守产品标签上相关的材料安全数据表和警示。

信息中的知识产权包括专利权商标权和著作权受到保护。版权所有。

在任何时间根据我们的独立判断我们会修改或废止全部或部分的信息，无须通知且对更新信息不负责任。对于将来任何的变化和改正，此条款中提出的规定都需依照遵守。

