

技术资料

保可美® 双组份 侵蚀底漆 **4075**

保可美®双组份侵蚀底漆4075是我们“PVB-系统”中的一种双组份、酸固化的附着力促进底漆。属于特殊功能性涂料。

- 钝化性质使得防腐蚀性能出色
- 适用于所有金属底材，特别是铝材和镀锌钢板
- 满足多种汽车制造商的规格
- 容易施工

本产品只供专业汽车喷涂使用



底材

适用底材:

- 钢板
- 打磨及清洁后的镀锌板或软铝
- 轻磨过得原厂底漆
- 表面刮过 立得柔®双组份聚酯原子灰并仔细打磨过后
- 打磨过的旧漆或原漆层 (热塑性涂料除外)

底材预处理:



- 钢板、镀锌板或软铝: 轻轻打磨及去脂
- 原厂底漆: 轻轻打磨及去脂
- 旧漆层: 轻轻打磨及去脂, 对生锈处除锈并打磨形成平滑的羽状边



在进行下一道工序前, 所有底材都要用除硅清洁剂7010或7799再清洁。

施工

混合比例:

1:1 按体积比混以

保可美®活化剂 4076

活化期:



8 小时, 于 +20°C.

稀释剂:

混合后的漆料必须当天用完。

保美冠®稀释剂 3364

施工方法		高压喷涂		HVLP(低压高流)	
		重力式	吸入式	重力式	吸入式
					
	施工粘度 漆料温度 +20°C	DIN 4 mm: 15–16 秒 ISO 4 mm: 33–37 秒 混合后即可使用			
	稀释剂 漆料温度 +20°C	如有需要, 可添加保美冠® 稀释剂 3364			
	喷咀	1.3–1.5 mm	1.5–1.7 mm	1.3–1.5 mm	1.6–1.8 mm
	喷涂压力	2-2.5 bar	2-2.5 bar	—	—
	喷咀内压力	—	—	0.7 bar	0.7 bar
	喷涂层数	2			
	膜厚度	5-20 µm			

干燥

风干:



周围温度 +20°C

再涂时间: 30 分

在+20°C 静置后即可喷 保美冠®/保美丽® 双组份中间漆

再喷涂

可再喷涂:



保美冠®双组份中固体份面漆 257 系列

保美冠®底漆系列 293/295 和 保美冠®/保美丽®双组份清漆

保美恒®底漆系列 480 和 保美冠®/保美丽®双组份清漆

面漆:

特别提示

1. 不可在其上涂聚酯原子灰及环氧类产品
2. 不可用在热塑性漆的表面上
3. 不要在上面直接喷保美恒®底色漆480系列
4. 建议使用时佩戴防护手套

数据资料

理论涂覆率*: 约 104 m²/l (干膜厚度为 1 微米时)

*涂覆率的计算是基于干膜及固体含量(不含稀释剂), 并不包括施工时涂料或漆雾的浪费在内。

贮存

稳定储存期: 原始密封容器中15-25°C稳定贮存, 2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°C

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。

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。



