

保可美® 单组份侵蚀底漆 4085

保可美®单组份侵蚀底漆 4085 是来自PVB系统的一款基于乙烯聚合物而不含铬酸锌的单组份底漆。

属于特殊功能性涂料。

它可用于所有常见的金属底材上。

- * 非常好的防腐蚀效果
- * 容易使用(单组份产品)
- * 有效的湿对湿施工

作为底漆它既可作湿碰湿工艺也可作打磨工艺，其上可直接喷所有面漆

此产品只供专业汽车喷涂使用



底材

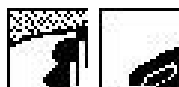
适合底材:

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

重要提示:

由于不同种类的金属和材料及不同的制造过程等原因，所有底材必须进行基本测试以确保预处理能提供足够的附着力。

底材预处理:



钢板、镀锌板或软铝：轻轻打磨及去脂
 原厂底漆：清洁并轻轻打磨
 旧漆及原漆层：清洁并轻磨，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，所有底材都需用除硅清洁剂 7010或 7799 再清洁。

稀释剂:

保美冠®稀释剂 3364/3365（用于大部件和高温情况）

施工方法		高气压/传统喷涂		HVLP (低压高流量喷涂)	
		重力式	吸力式	重力式	吸力式
	施工粘度 漆料温度+20°C	DIN 4 mm = 18–20 秒 ISO 4 mm = 36–45 秒			
	稀释剂 漆料温度+20°C	50%			
	喷嘴*	1.3–1.5 mm	1.7–1.9 mm	1.3–1.5 mm	1.7–1.9 mm
	喷涂压力*	1.8–2.0 bar	1.8–2.0 bar	—	—
	漆料压力*	—	—	0.7bar	0.7 bar
	喷涂层数	当仅用作底漆时 1 道=10-15 微米干膜厚度			
	喷涂层数（免磨）	当用作底漆/中间漆湿碰湿施工时 1-2 道=20-30 微米干膜厚度			
	喷涂层数（打磨）	当用作底漆/中间漆打磨工序时 2-3 道=30-50 微米干膜厚度			

*参阅制造商说明书

干燥

风干： 环境温度+20°C，可再喷涂时间：



双组份中间漆	10-15分钟
面漆	10-15分钟
保美恒®底色漆480	20-30分钟
可打磨时间	45-60分钟

再喷涂

用作底漆时

用作底漆/中间漆时



使用保美冠®/保美丽®双组份丙烯酸中间漆

中间打磨时使用P400-600的砂纸干磨

再喷涂时选用：

- 保美冠®底色漆293/295和保美冠®/保美丽®双组份清漆
- 保美恒®底色漆480和保美冠®/保美丽®双组份清漆

特别提示：

不可在其上喷聚酯类产品
不可用在热塑性漆的表面上
只可干磨

数据资料

理论覆盖率*： 140m²/l （（干膜厚度为 1 微米时））

* 覆盖性的计算是基于干膜及固体含量(不含稀释剂)，并不包括施工时漆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，仅作参考的目的。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。