

技术资料

施必快® 环氧底漆中间漆 **4090 灰色** **PF Epoxy** **Primer Surfacer** **4090**

施必快®环氧底漆/中间漆
4090 灰色是一不含铬酸锌
的双组分交联型的环氧树脂
系列中的底漆/中间漆。

这产品只供专业汽车喷涂之用



底材

适用底材:

- 1、已打磨的裸铁组件
- 2、已清洁的及打磨的镀锌铁组件或软铝
- 3、已轻磨的原厂漆或旧漆层
- 4、已细磨或未磨的，并完全清洁的原厂底漆
- 5、填补上立得柔 2K 原子灰并已打磨的漆面
- 6、玻璃纤维底材，并已清除脱模剂，清洁和打磨

底材准备:



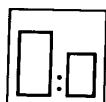
小心除脂并轻磨

特别提示:

可能不适合涂装在 PVB (酸固化) 腐蚀底漆或单组份底漆之上。
(醇酸漆类)

应用:

混合比例:



产品	打磨做法		免磨做法	
	体积比	重量比	体积比	重量比
底漆/中间漆	4090	2	100	2
固化剂	3110	1	29	1
稀释剂	3364	10-15%	8-12	15-20%
			12-15	

使用限期:

于+20°C 下 8 小时内可作喷涂之用。

反应温度:

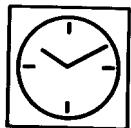
至少 15°C 以上

应用方法	高压喷涂	
	重力式	吸上式
	18-22 秒	
喷涂粘度, DIN 4# @ +20°C,		
	10-20%	
稀释剂于+20°C 涂料温度		
喷咀	1.3-1.8mm	1.7-2.0mm
喷涂气压	1.8-2.5 Bar	
	1-3	
喷涂层数		
建议膜厚	20-30 微米干膜厚度/道	

干燥

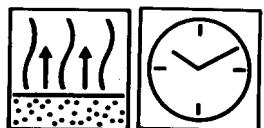
风干:

室内温度于+20°C



可打磨时间: 过夜干燥

低温烘烤:



静置时间: 约 10-15 分钟

干燥时间及温度: 30-60 分钟于 60°C 金属温度
(干燥时间随漆膜厚度而定)

下一步骤

打磨:



干磨用双动作打磨机配 P320-500 号砂纸



湿膜用 P600-800 号砂纸

后荐工序:

保美冠底色漆 293/295 系列和保美冠/保美丽 2K 清漆
保美恒底色漆 480 和保美冠/保美丽 2K 清漆

特别提示:

- 1、为方便打磨，建议在每次打磨前喷上打磨指示剂（不可喷在湿漆面上）
- 2、底材的缺陷可用立得柔原子灰处理。在打磨和干燥后，可直接喷涂双组份中涂底漆。

资料

理论遮盖率: 约 395m²/L 于 1 微米干膜厚度

*理论遮盖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。

产品配套

产品名称	包装 (L/罐)	20°C下的储存期限 (年)
环氧底漆中间漆 4090	1	2
环氧固化剂 3110	2.5	3
快干稀释剂 3364	5	4

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。

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。

