

## 保美丽® 环氧底漆中间漆 4500













保美丽®环氧底漆中间漆4500浅灰色为双组分环氧系列富锌无铬底漆中间漆。

- 易于喷涂
- 可湿碰湿喷涂或作为可打磨的中间漆
- 良好的干燥特性
- 可红外干燥
- 因其采用环氧技术，故较易打磨
- 尤其适用于原厂敏感底漆的隔离
- 良好的防锈保护能力


仅限专业用途！








<b>底材</b>	
适用底材	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电镀/轧辊镀锌钢板或铝板，已清洁或打磨</li> <li>2. 裸钢板，已打磨</li> <li>3. 原厂底漆，精细打磨或未打磨，且完全清洁</li> <li>4. 精细打磨的原车漆或旧漆层</li> <li>5. 使用立得柔® 2K原子灰处理且已精细打磨的表面</li> <li>6. UP-GF底材，不含脱模剂，已清洁并打磨</li> </ol>
底材预处理	<div data-bbox="735 656 831 745"></div> <div data-bbox="842 656 1367 728">使用保美能®除硅清洁剂7010或宝美能®除硅清洁剂7799仔细清洁所有底材</div> <div data-bbox="735 770 831 860"></div> <div data-bbox="842 770 1367 808">轻度打磨</div> <div data-bbox="735 938 831 1028"></div> <div data-bbox="842 938 1367 1016">在进一步处理之前，请使用合适的清洁剂仔细清洁，确保底材没有灰尘或残迹</div>
特别注意事项	此底漆中间漆不可喷涂于PVB（酸固化）底漆之上或1K底漆之上（如合成树脂）
用作可打磨的中间漆	
混合比：	<div data-bbox="726 1276 821 1361"></div> <div data-bbox="842 1276 1367 1348">与保美丽®环氧固化剂4501按体积比3:1进行配制</div>
适用期：	配制完成后，在温度为+20°C时，应在2-3小时内使用。
稀释剂：	保美冠®稀释剂3364 保美冠®稀释剂3380 保美冠®慢干稀释剂3385
反应温度：	最低+15 °C

喷涂方法		Compliant 高效减压	HVLP 高容低压
喷涂粘度 4mm孔径，温+20°C， DN53211标准：		16 -19 秒	
漆料温度+20°C时的稀释：		30%保美冠®稀释剂 3380 25%保美冠®稀释剂 3364 25%保美冠®慢干稀释剂 3385	
喷嘴*：		1.3 – 1.5 mm	1.3 – 1.5 mm
喷涂压力*		1.8-2.0巴	-
雾化压力*：		-	0.7巴
涂层道数：		2 道	
推荐膜厚度		40 - 70 µm 干膜厚度	
干燥			
空气干燥：		在+20°C环境温度下进行干燥： 40 - 70 µm 隔夜	
强制干燥：		闪干时间： 5 – 10分钟	
		板件温度在+60°C时的干燥时间： 40 - 70 µm 30 – 50分钟 (依膜厚度而定)	
红外干燥		闪干时间： 5 – 10 分钟	
		干燥时间： 短波： 40 - 70 µm 半功率干燥5分钟 全功率干燥12 – 15分钟	
更多步骤			
干打磨		采用双动作打磨机和吸尘装置P400 – 500	
湿打磨		P800 – 1000	

\* 参见设备生产商指南！

面漆喷涂	
使用以下产品:	保美恒®Hi-TEC 水性色漆480系列 保美冠® 底色漆 293/295 系列 保美冠®/保美丽® 清漆, 保美恒®Hi-TEC 水性清漆
特别注意事项	1. 为便于打磨, 请在每次打磨前打磨指示层  2. 任何底材缺陷均可使用立得柔®原子灰进行处理  原子灰干燥及打磨完成后, 使用以下产品隔离磨穿部位: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 保美丽®环氧底漆中间漆4500</li> <li>- 保美丽®双组份中间漆5310</li> </ul>
用作免磨中间漆	
混合比:	 与保美丽®环氧硬化剂4501按体积比3:1混合
适用期:	配制完成后, 在温度为+20°C时, 应在2-3小时内使用。
稀释剂:	保美冠®稀释剂3380 保美冠®慢干稀释剂3385 保美冠®稀释剂3364

喷涂方法		Compliant 高效减压	HVLP 高容低压
喷涂粘度 4mm孔径，温+20°C， DN53211标准：		16 -19 秒	
漆料温度+20°C时的稀释：		30%保美冠®稀释剂 3380 25%保美冠®稀释剂 3364 25%保美冠®慢干稀释剂 3385	
喷嘴*：		1.3 – 1.5 mm	1.3 – 1.5 mm
喷涂压力*		1.8 - 2.0 巴	-
雾化压力*：		-	0.7 巴
涂层道数：		1 - 2 道	
推荐膜厚度		20 - 40 µm 干膜厚度	
+20°C环境温度时喷涂面漆 前的闪干时间		30 - 120 分钟	
面漆喷涂			
使用以下产品再次喷涂：	保美恒®Hi-TEC 水性色漆480系列 保美冠® 底色漆 293/295 系列 保美冠®/保美丽® 清漆		
相关数据			
闪点：	+23°C以上		
挥发性有机化合物含量： 2004/42/IIB(c)(540)540	欧盟规定的此类油漆（产品类别IIB.c）中挥发性有机化合物含量 最大限值为540克/升I。  本产品调配待喷时挥发性有机化合物含量最大值低于540克/升。		
参见设备生产商指南！			

## 数据资料

理论覆盖率: 约  $389 \text{ m}^2/\text{l}$  于1微米的干膜厚度下

\* 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℃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℃

本文档中提供的信息经过我公司的仔细筛选和合理编排。本文档基于发行之日我公司所能获得的最全面的信息编制。本档信息仅供参考。我公司不负责信息的正确性、准确性和完整性。关于文件的更新性和适用性，由用户根据其使用目的自行检查。

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

请注意相关的产品安全数据表和产品标签上的警告标志。

本文件的知识产权，包括专利权，商标权和版权均受保护。公司保留所有权利。

本条款制定的所有规则应根据未来的更改或修改进行相应更改适用。我公司可以随时自行决定更改和/或停止全部信息或部分信息的使用，无需另行通知，且我公司不承担任何更新信息的信息。

