

技术资料



保美恒® Hi-TEC水性色漆 480系列

保美恒® Hi-TEC水性色漆480系列是一款创新型水性色漆体系。它高效便捷，操作灵活，易于配色。

配合以保美冠®/保美丽®双组份清漆罩光，会得到一个光泽度高、耐候性强的漆膜表面。

本产品只供专业汽车喷涂使用



底材

适合底材：

原厂漆、不起反应的旧漆层；
保美冠®底漆或中间漆表面；
保美恒®底漆或中间漆表面；
保美丽®中间漆表面。

底材预处理：



清洁和打磨

在进行下一工序前，用保美能®除硅清洁剂7010或保美恒®水涂除硅清洁剂7080彻底清洁所有的底材。



使用偏心洗尘磨机P500干磨，或P800-1000湿磨。

用保美恒®水涂除硅清洁剂7080彻底清洁打磨的区域并擦干。

特别指示：

1. 表面可以湿磨，但必须保证打磨后彻底干燥。
2. 注意：接触水性漆的材料须防水、耐水。盛载水性漆的容器须使用塑料容器、或有合适内涂护层的金属容器。
3. 水性漆须使用防水的过滤网和遮蔽纸及胶带。
4. 过滤网应是125-150微米的尼龙网。
5. 磨穿的部位需喷涂保可美®单组份底漆中间漆4085。

施工

在通常条件下（温度<35°C，或湿度>30%）

混合比例：



1. 素色漆——按1:10%（体积比）添加保美恒®水基稀释剂6050
2. 银粉和珍珠漆——按1:20%（体积比）添加保美恒®水基稀释剂6050

在高温 / 低湿的条件下（温度>=35°C，及湿度<30%）

1. 素色漆——按1:10%（体积比）添加保美恒®超慢干水基稀释剂6052
2. 银粉和珍珠漆——按1:20%（体积比）添加保美恒®超慢干水基稀释剂6052

存罐时间：

添加保美恒®水基稀释剂6050 / 6052后的色漆，请尽量在24小时内使用。

1. 银粉漆请在2-4小时内使用，否则须在使用前再次添加相同比例的水基稀释剂进行稀释，使其银粉排列达到最佳的效果。
2. 素色漆和珍珠漆在稀释后，可以有3 - 6个月的存罐时间。

喷涂设备（喷枪）：



	口径
水性 HVLP（环保式）	1.2-1.3mm
水性 RP 喷枪	1.2-1.3mm

喷枪压力：

水性 HVLP 喷枪	喷嘴处 0.7 巴*
水性 RP 喷枪	枪尾 1.8-2.0 巴*
*请参考喷枪生产商及当地法规对喷涂压力的建议	

喷涂粘度 (20°C) :



按比例调好的色漆可满足喷涂的粘度 (使用调漆尺)

喷涂道数:



采用 1.5 道喷涂 (无需闪干) :

第 1 道为全湿喷涂, 喷枪距离基材 15-25 厘米。

之后薄喷 1 道 – 也就是所说的 0.5 道喷涂, 喷枪距离基材 25-35 厘米, 保持每道喷幅重叠达 75% 或更多 (用于控制银粉排列)。

注:

1. 对于遮盖力较低的颜色, 在适当闪干后, 可再喷涂 1-2 道。
2. 为了改善高银粉/珍珠含量色漆的颗粒分布, 可以再薄喷 1 道。

三工序做法

水漆固化剂:

对于三工序及双色做法, 需要时可在色漆中加入固化剂。

添加 5% 保美恒®3080 水漆固化剂 (仅用在最底层色漆中)

不能将保美恒®3080 水漆固化剂加入到 WT388 特深黑色母中。

固化剂会缩短 480 系列水性漆的储罐时间到 45-120 分钟 (20°C 时)。

对于引擎盖内表面的色漆喷涂 (无需清漆), 可在保美恒®水性漆中加入 10% 的 3080 水漆固化剂, 注意加入 10% 固化剂后其储罐时间仅为 20 分钟。

静置时间 (喷涂清漆前) :



在 20°C 时, 20-30 分钟

在 60°C 时, 约 10 分钟。(在喷涂清漆前, 需待基材温度降至室温)

在喷涂清漆前, 最长的静置时间为 72 小时。

特别指示 (缩短静置时间) :

小面积: 可以使用吹风筒加速色漆表面的哑光, 也可以在静置 5 分钟后用喷枪吹干的方式来缩短静置闪干时间。

大面积: 可以使用固定吹风装置、红外烤灯或低温烘烤来加速表面哑光。

中波红外线 约 4 分钟

短波红外线 约 3 分钟

冷却时间 约 5 分钟

60°C 低温烘烤 10 分钟 (包括升温加热时间)

干燥时间取决于温度, 湿度, 室内空气流量及涂层道数。无论何种情况, 色漆表面必须完全哑光。

配套清漆

保美冠® / 保美丽® 清漆

特别提示

1. 采用两工序还是三工序珍珠漆（带底色）做法主要取决于原厂漆的情况。相匹配的底色漆颜色可在配方检索系统中查到。
2. 可以采用保美恒®水漆驳口剂1050来降低驳口处的色差，并可湿喷在过渡板上用做色漆中间涂层。
3. 颜色驳口方法
素色漆及金属漆的准备和施工：
 - 1). 打磨中间漆表面（用P500-800干磨或P600-1000防水砂纸湿磨）。
 - 2). 用细百洁布彻底打磨没有喷涂中间漆的周围区域。
 - 3). 使用保美恒®水涂除硅清洁剂7080彻底清洁表面。
 - 4). 在需要过渡的区域周围，喷涂1整道保美恒®水漆驳口剂1050。
 - 5). 喷涂保美恒® Hi-TEC 480水性色漆，完全遮盖中间漆区域，并轻微喷涂过渡到原漆面上。
 - 6). 大概 15 分钟（或表面完全哑光）后，可以喷涂保美冠®/保美丽®系列清漆。
 - 7). 其他的驳口方法，可以参考水漆驳口的 TDS。
 - 8). 当相对湿度低于 30%且温度高于 35°C 的时候，可使用保美恒®慢干水基稀释剂 6052。
- 三工序珍珠漆的准备和施工：
 - 1). 喷涂保美恒® Hi-TEC 480水性色漆之底色漆，完全遮盖中间漆区域，轻微喷涂过渡到原漆面上。该层色漆需要静置闪干。
 - 2). 喷涂1.5-2道保美恒® Hi-TEC 480水性色漆之珍珠色漆，些微超出底色漆区域，以便与原漆颜色相合。
 - 3). 其他的驳口方法，可以参考水漆驳口的TDS。
4. 设备清洁：使用保美恒®6000水，在使用前后清洁喷枪，并用清洁溶剂进一步清洁。
5. 废料处理：请将水性废料与油性废料分开存放，并按当地环保法规处理。

产品数据

理论覆盖率：
(1um 干膜厚度) 150-240 平方米/升 （以全部体积固含量计）

存储条件：



理想的储存温度为20°C。
合适的储存温度范围是15-25°C。
可行的储存温度范围为5-35°C。
一定要避免结冰。

贮存

稳定储存期: 原始密封容器中15-25℃稳定贮存，2/3/4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℃

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。

供受过训练的专业漆工使用，不可以销售给普通大众使用。

在使用前，要阅读和遵照所有的标签和产品安全说明书的要求。

本资料中的有关数据，仅仅用于此处指定的材料，不适用于与其它材料或其它工艺混合使用。

如果加入其它组份，混合物将含有各组份的有害物质。

此数据并不是产品质量保证和质量规范，我们不承担使用本产品的相关责任。

该产品受专利法，商标法，版权法，国际贸易及其他相关法律的保护。

