

Technical Data Sheet

技术说明书

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340 保美丽® 高浓多功能中间漆 5340



保美丽®高浓多功能中间漆 5340 为双组份低 VOC 高固体份中间漆，具有高品质、高效的特性，可广泛应用于各种基材，并可与水性和传统油性色漆完美搭配。

- 很好的防锈隔绝性能，可以直接应用于裸金属基材；
- 配合保美丽®塑料助剂 9060，可直接应用于所有乘用车通用的 OEM 塑料基材；
- 可以采用打磨、免磨及湿喷湿多种工艺操作；
- 可采用湿喷湿工艺应用于水性色漆和传统溶剂型色漆，快速高效；
- 作为打磨中涂使用时，其红外灯干燥性能卓越；
- 可以在其表面直接刮涂聚酯原子灰；
- 极好的面漆流平性能；
- 可选颜色：白色、浅灰和黑色。

此产品仅供专业汽车喷涂使用！



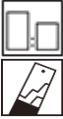
Spies Hecker simply closer.

An Axalta Coating Systems Brand

保美丽®高浓多功能中间漆 5340

施工应用

1. 免磨中涂工艺

	适用基材	- 清洁打磨过的钢铁、电镀/热镀锌板、铝板; - 打磨处理好的原厂漆或旧漆层; - 仔细打磨过的或未打磨的但彻底清洁过的原厂底漆层（电泳漆层）; 注： 由于市场上有各种各样的电泳漆，其质量可能有很大差异，建议对其表面打磨并清洁处理。 - 充分打磨好的立得柔® 原子灰层; - 如对防腐有特殊要求，可先在基材上喷涂一道保可美® 4075 侵蚀底漆或保美丽® 4500 环氧中间漆。			
	基材处理	- 用除硅清洁剂 7010 或 7799 仔细清洁底材; - 轻微打磨; - 进一步处理前用合适的清洁剂去除底材的粉尘和残渣。			
	混合比例	类别	产品	体积比	
		中涂底漆	5340	5	3
		VHS 固化剂	3220/3225/3230/3240	1	-
		HS 固化剂	3309/3310/3315	-	1
	使用时限 (20°C)	45 - 90 分钟	30%	20%	19
	喷涂粘度 (DIN 4, 20°C)	14 -16 秒			
	喷枪选择		枪嘴口径	枪距	喷嘴压力
		传统喷枪	1.3-1.4 mm	15-20 cm	1.5-2.0 bar
		HVLP	1.3-1.4 mm	15-20 cm	0.7 bar (风帽气压)
	喷涂道数	1-2 道			
	闪干时间	15 - 30 分钟 (最长 24 小时)			
	干膜厚度	15 – 25 微米			
	配套色漆/面漆	保美冠®底色漆 293/295 系列 保美恒® Hi-TEC 水性色漆 480 系列 保美冠®/保美丽®双组份清漆、保美恒®双组份水性清漆			
本说明中的有关数据，为生产商在标准环境下得出，仅供使用者参考。由于在具体施工应用时，设备条件、底材处理和施工过程中的各种因素都会影响漆膜的性能，故生产商无法对此做出保证，请使用者根据实际情况做测试并根据需求进行调整。					

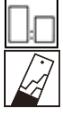
保美丽®高浓多功能中间漆 5340

2. 塑料件免磨中涂工艺

	适用基材	<ul style="list-style-type: none"> - 所有无脱模剂、清洁并打磨过的乘用车常见的 OEM 外饰塑料件基材：PP, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR-RIM, R-TPU, TPO, PBTP, PVC, PUR, PUR-弹性泡沫, UP-GF。 									
	基材处理	<ul style="list-style-type: none"> - 对于全新塑料件，需要事先在 60-65° C 下回火 60 分钟； - 用除硅清洁剂 7010 或 7799 仔细清洁底材； - 轻微打磨； - 彻底去除所有脱模剂痕迹； - 进一步处理前用合适的清洁剂去除底材的粉尘和残渣。 <p>* 注： 如板件修复后需要加贴车膜，需要事先在塑料基材表面喷涂一道 3400 塑料底漆</p>									
	混合比例	类别	产品	体积比		重量比					
		中涂底漆	5340	5	3	100	100				
		VHS 固化剂	3220/3225/3230/3240	1	-	13	-				
		HS 固化剂	3309/3310/3315	-	1	-	20				
		塑料助剂	9060	40%	30%	26	21				
		稀释剂	3364/3365/3380	5-10%	5-10%	0-7	0-7				
	使用时限 (20°C)	45 - 90 分钟									
	喷涂粘度 (DIN 4, 20°C)	14 -16 秒									
	喷枪选择		枪嘴口径	枪距		喷嘴压力					
		传统喷枪	1.3-1.4 mm	15-20 cm		1.5-2.0 bar					
		HVLP	1.3-1.4 mm	15-20 cm		0.7 bar (风帽气压)					
	喷涂道数	1-2 道									
	闪干时间	15 - 30 分钟 (最长 24 小时)									
	干膜厚度	15 – 25 微米									
	配套色漆/面漆	保美冠®底色漆 293/295 系列 保美恒® Hi-TEC 水性色漆 480 系列 保美冠®/保美丽®双组份清漆、保美恒®双组份水性清漆									
<p>本说明中的有关数据，为生产商在标准环境下得出，仅供使用者参考。由于在具体施工应用时，设备条件、底材处理和施工过程中的各种因素都会影响漆膜的性能，故生产商无法对此做出保证，请使用者根据实际情况做测试并根据需求进行调整。</p>											

保美丽®高浓多功能中间漆 5340

3. 打磨中涂工艺

	适用基材	<ul style="list-style-type: none"> - 清洁打磨过的钢铁、电镀/热镀锌板、铝板； - 打磨处理好的原厂漆或旧漆层； - 仔细打磨过的或未打磨的但彻底清洁过的原厂底漆层（电泳漆层）； 注：由于市场上有各种各样的电泳漆，其质量可能有很大差异，建议对其表面打磨并清洁处理。 - 充分打磨好的立得柔®原子灰层； - 如对防腐有特殊要求，可先在基材上喷涂一道保可美®4075 侵蚀底漆或保美丽®4500 环氧底漆中涂。 												
	基材处理	<ul style="list-style-type: none"> - 用除硅清洁剂 7010 或 7799 仔细清洁底材； - 轻微打磨； - 进一步处理前用合适的清洁剂去除底材的粉尘和残渣。 												
	混合比例	类别	产品	体积比		重量比								
		中涂底漆	5340	5	3	100	100							
		VHS 固化剂	3220/3225/3230/3240	1	-	13	-							
		HS 固化剂	3309/3310/3315	-	1	-	20							
		稀释剂	3364/3365/3380	20%	10%	13	7							
	使用时限 (20°C)	45 - 90 分钟												
	喷涂粘度 (DIN4, 20°C)	18 - 20 秒												
	喷枪选择		枪嘴口径	枪距		喷嘴压力								
		传统喷枪	1.4-1.8 mm	15-20 cm		1.5-2.0 bar								
		HVLP	1.4-1.8 mm	15-20 cm		0.7 bar (风帽气压)								
	喷涂道数	1-3 道												
	闪干时间	15 - 30 分钟 (最长 24 小时)												
	干燥	温度	20°C* (相对湿度 50%)			60~65°C (板件温度)								
		干燥时间	隔夜			25 - 30 分钟								
	红外灯干燥	闪干时间/距离 半开烘烤 (50%能量) 全开烘烤 (100%能量)	5 - 10 分钟*/80CM 2 分钟 8 分钟			*请参考中/短波红外干燥设备指南								
	打磨	P400 - P600												
	干膜厚度	40 - 60 µm												
	配套色漆/面漆	保美冠®底色漆 293/295 系列 保美恒®Hi-TEC 水性色漆 480 系列 保美冠®/保美丽®双组份清漆、保美恒®双组份水性清漆												
本说明中的有关数据，为生产商在标准环境下得出，仅供使用者参考。由于在具体施工应用时，设备条件、底材处理和施工过程中的各种因素都会影响漆膜的性能，故生产商无法对此做出保证，请使用者根据实际情况做测试并根据需求进行调整。														

保美丽®高浓多功能中间漆 5340

产品配套

产品名称	包装 (L/罐)	20℃下的储存期限 (年)
保美丽®高浓多功能中间漆 (白色) 5340	3. 5	2
保美丽®高浓多功能中间漆 (浅灰) 5340	3. 5	2
保美丽®高浓多功能中间漆 (黑色) 5340	3. 5	2
保美丽®超高浓度(快干)固化剂 3220	1	3
保美丽®超高浓度(标准)固化剂 3225	1	3
保美丽®超高浓度(慢干)固化剂 3230	1	3
保美丽®超高浓度(超慢干)固化剂 3240	1	3
保美丽®高浓度(快干)固化剂 3309	1	3
保美丽®高浓度(标准)固化剂 3310	1	3
保美丽®高浓度(慢干)固化剂 3315	1	3
保美冠®稀释剂 3364	5	5
保美冠®稀释剂(慢干) 3365	5	5
保美冠®稀释剂(标准) 3380	5	5
保美丽®塑料助剂 9060	1	2

特别注意事项

- 对于底材缺陷，可先用立得柔® 系列原子灰进行填充处理。在原子灰干燥并打磨处理后，用保美冠® 高浓多功能中间漆 5340 对原子灰表面进行封闭；
- 当需要封闭好几处区域时，为达到最佳效果，建议喷涂 2-3 道，并隔夜空气干燥或是采用红外灯烘烤干燥；
- 对于有问题的底材，进行必要的处理后，中涂必须喷涂到整个处理区域。
- 不推荐用来封闭热塑性底材；
- 如采用空气干燥，建议环境温度在 15° C 以上；
- 应用于侵蚀底漆表面时，其干膜厚度不应超过 100 微米，不要使用红外灯干燥；
- 应用于打磨工艺时，最高干膜厚度为 120 微米；
- 无需使用保美丽® 柔软助剂 9050 即可达到柔韧性的要求；
- 可用做防锈封闭底漆应用于裸露金属基材然后需刮涂原子灰的场合，施工步骤如下：
 - 1) 彻底打磨好裸露金属基材；
 - 2) 喷涂一道 HS5340，建议膜厚 15-25 微米：
 - 混合比：3:1 体积比与 3309 固化剂搭配，添加 20% 稀释剂
 - 闪干：30-40 分钟（20°C）
 - 3) 刮涂立得柔®系列原子灰。
- 应用于汽车塑料件时，喷涂后的前六周内请避免高压冲洗。对于后续的高压清洗，建议喷嘴与塑料件之间保持 30CM 以上的距离；
- 应用于汽车塑料件时，如需加贴车膜，需要事先在塑料基材表面喷涂一道 3400 单组份塑料底漆，然后再喷涂 5340 (5340 中无需添加 9060)。修复后，需要放置 15 天以上才可以加贴车膜。
- 已经添加固化剂的物料不要倒回原罐；
- 固化剂使用后立即盖紧，以免其与空气中的湿气、水反应而失效。

保美丽®高浓多功能中间漆 5340

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

安全

应用前请参考材料的安全说明书（MSDS）并仔细阅读包装罐上的预防注意事项。使用时，请遵守产品标签上相关的材料安全说明和警示。

文件中提供的信息已由我们精心挑选和编排。信息基于我们在发布之时对于产品的最好的认识，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》和GB/T 38597–2020《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》的要求。

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。