



## **Permasolid® HS Clear Coat 8055 保美丽® 高浓全能清漆 8055**

保美丽®高浓全能清漆 8055 是一种高光泽、高固含量的双组分交联型清漆，可广泛应用于单个板件到全车喷涂的各种修补涂装。产品特点为：

- 高固含量、高膜厚、高外观的多功能清漆，可根据需求通过一道半或是两道喷涂达成理想的涂膜外观；
- 产品施工条件范围宽广，具有极好的稳定性；
- 施工操作简易，与 HS 固化剂搭配使用，无须添加稀释剂；
- 提供很好的光泽和纹理效果；
- 优异的耐候和抗老化性能，给漆层提供长久保护。

此产品仅供专业汽车喷涂使用。



## 底材

适用底色漆系列： 保美冠底色漆 **293 / 295** 系列  
 保美恒 Hi-TEC 水性色漆 **480** 系列  
 注：底色漆应事先按照 TDS 指示干燥或闪干  
 旧漆层：漆层表面应事先打磨并清洁

## 应用

	混合比例 (标准)	类别	清漆	固化剂	稀释剂
		产品	8055	3309 (快干) 3310 (标准) 3315 (慢干)	/
		体积	2	1	
		重量	100	51	
	混合比例 (VOC)	类别	清漆	固化剂	稀释剂
		产品	8055	3220 (快干) 3225 (标准) 3230 (慢干) 3240 (超慢干)	3364 (标准) 3365 (慢干) 3366 (超慢干) 3380 (标准) 3385 (慢干)
		体积	3	1	5%
		重量	100	36	6
	使用时限 (20℃)	高浓 (HS) 固化剂		1.5 - 2 小时	
		超高浓 (VHS) 固化剂		1 - 1.5 小时	
	喷涂粘度 (DIN 4, 20℃)	高浓 (HS) 固化剂		18-20 秒	
		超高浓 (VHS) 固化剂		24-26 秒	
	涂装设备	HVLP 低压高流量喷涂		常规高压喷涂	
		重力式喷枪	吸力式喷枪	重力式喷枪	吸力式喷枪
喷嘴直径		1.3—1.4mm	1.6—1.8mm	1.3—1.4mm	1.6—1.8mm
喷枪气压		—		1.8 - 2.2 bar	
喷嘴压力		风帽气压为 0.7 bar		—	
	喷涂道数 闪干时间	一道半 (VHS 固化剂)	喷涂	近距离快速薄喷第一道，正常喷涂第二道；	
			闪干时间	层间闪干：0-2 分钟； 烤前闪干：5-10 分钟	
		两道 (HS 固化剂)	喷涂	两道* (*详见注意事项)	
			闪干时间	层间闪干：5-10 分钟； 烤前闪干：5-10 分钟	
	干燥	温度		20℃	60℃ (板件温度)
		干燥时间		—	30 分钟
		不粘尘 可组装 可抛光		25-45 分钟 4-6 小时 隔夜	即刻 工件冷却至常温 工件冷却至常温
	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 分钟/80CM 5 分钟 10-15 分钟	*请参考中/短波红外干燥设备指南
	干膜厚度	一道半：40-50 微米 两道：50-60 微米			
	可重涂时间	24 小时内可重涂，无需打磨			
	喷枪清洗	使用后，请使用合适的溶剂清洗喷枪			

\* 可以正常喷涂两道，也可以采用：近距离快速薄喷一道，然后正常喷涂一道，最后再快速薄喷一道，该喷涂方法可以获得更好的外观。

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。

\* 可以正常喷涂两道，也可以采用：近距离快速薄喷一道，然后正常喷涂一道，最后再快速薄喷一道，该喷涂方法可以获得更好的外观。  
 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。

## 固化剂和稀释剂的选择参考

环境温度 修补类型	15-25℃	25-35℃	≥ 35℃
小面积修补（固化剂）	3309/3220	3309/3225	3310/3230
大面积修补（固化剂）	3309/3225	3310/3230	3315/3240
稀释剂	3364/3380	3364/3380/3365/3385	3365/3385/3366

## 数据资料

理论覆盖率\*： 搭配高浓固化剂，456 m<sup>2</sup>/l（膜厚 1 微米）  
搭配超高浓固化剂， 492 m<sup>2</sup>/l（膜厚 1 微米）

\* 覆盖率的计算基于干膜厚度及固体含量。未考虑喷枪的传输效率，及施工时漆料或漆雾的浪费。

## 产品配套

产品名称	包装（L/罐）	20℃下的储存期限（年）
保美丽 高浓全能清漆 8055	5	4
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
保美冠（标准）稀释剂 3364	5	5
保美冠（慢干）稀释剂 3365	5	5
保美冠（超慢干）稀释剂 3366	5	5
保美冠（标准）稀释剂 3380	5	5
保美冠（慢干）稀释剂 3385	5	5

## 注意事项

- 在使用前应将其保存在 15-25℃ 的室温下；
- 应事先将涂料预热到底材温度；
- 固化剂开罐使用后需立即盖紧，否则其会与潮湿的空气和水反应而失效；
- 掺入过固化剂的涂料不可再倒回原罐，与未掺入固化剂的涂料混合；
- 如有需要，可在清漆中添加 15% 的保美丽弹性助剂 9050，固化剂和稀释剂的比例不变；
- \* 搭配 HS 固化剂时，如需获得更好的外观纹理，可采用“近距离快速薄喷一道，然后正常喷涂一道，最后再快速薄喷一道”的喷涂方式，层间无需闪干，烤前闪干 5-10 分钟
- 如需要更详细的信息，请联系艾仕得技术人员。

## 贮存

稳定储存期： 原始密封容器中15-25℃稳定贮存，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℃

## 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。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，仅作参考信息的目的。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。

使用时，请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。

