

## **Permasolid® VOC Dimond Clearcoat 保美丽® VOC 钻石清漆 8450**

保美丽®VOC 钻石清漆 8450 是一种双组分交联型耐擦伤高浓清漆。专门设计用于涂装原厂耐擦伤清漆的车辆修补。

此清漆属于高档耐擦伤专用清漆，特点为：

- 高抗机械 / 化学性能
- 使用操作简单
- 耐候性能优良持，光泽持久亮丽
- 抛光性能优异

此产品只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  
 完全干燥的 OEM 表面或修补过的面漆表面（非转化型）  
 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 （高外观）	类别	清漆	超高浓固化剂	稀释剂
		产品	8450	3240（超慢干）	-
		体积	3	1	-
		重量	100	34	-
	使用时限 （20℃）	1-1.5 小时			
	喷涂粘度 （DIN 4， 20℃）	15-18 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	1.5 道。 喷涂方法： 开始喷涂时先轻微雾喷，形成一层半透明膜，然后紧跟着一道全湿喷涂。			
	闪干时间	层间无需闪干， 烘烤之前闪干 5-10 分钟。			
	干燥	温度	20℃	60℃（金属基材温度）	
		干燥时间	--	30-35 分钟	
		不粘尘 可组装 可抛光	70-80 分钟 4-6 小时 4-6 小时	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（50%能量） 全开（100%能量）	5-10 分钟 80CM 5 分钟 8-12 分钟	*参考中/短波红外干燥设备指南	
	干膜厚度	45-55 微米			
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。					

## 数据资料

理论覆盖率\*：483 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 VOC 钻石清漆 8450	1	4
保美丽 超高浓度（超慢干）固化剂 3240	1	3

## 注意事项

- 在使用前应将其保存在 18-25℃ 的室温下；
- 可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；
- 如需要更详细的信息，请联络艾仕得技术人员。

## 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，仅作参考提供信息的目的。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。

