

クロマックス®プロ 水性ベースコート



1 / 13



製品概要

クロマックス®プロベースコートは、最新のカラーに適合可能であることからボディショップに競争力のあるカラーのアドバンテージをもたらします。最も技術的に進歩した水性ベースコートの1つであり、色だけでなく生産性と収益性の向上を通じて優れた品質を提供します。








最新のカラートレンドに適合
最先端のテクノロジーの使用
生産性を最適化
優れた結果の達成

製品特性

- 01 非常に正確なカラーマッチングと優れた隠ぺい性を提供。
- 02 原色、バインダー、コントローラーに加えて、最先端の測色機とカラー検索ソフトウェアの包括的なシステム。
- 03 迅速かつ経済的。
- 04 広い塗装適用範囲。
- 05 異なる気候条件および異なる塗装方法での使用に対する十分な柔軟性。
- 06 処理台数と生産性の向上。
- 07 推奨されるクロマックスアンダーコートとクリヤーコートの使用が可能。


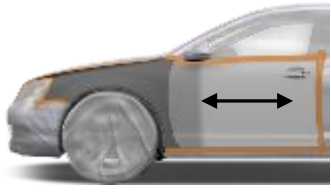
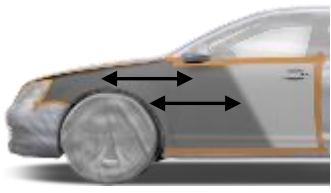


「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

製品の使用について(スタンダード塗装)				
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。			
	研磨・清掃した旧塗膜又は OEM 塗膜。 研磨・清掃したプライマーサフェーサーまたは、サフェーサー。 ウェットオンウェット工程で未研磨のプライマーサフェーサーまたは、サフェーサー。 塗装前に表面は正しく処理・清掃されていること。 補修箇所は P500-P600(機械)または P800-P1000(手研ぎ)で研磨し清掃。			
	<30°C			
	湿度	コントローラー	TN800W	
	35%以下	WB2045	-	
	36%以上	WB2040	-	
	>30°C			
	25%以下	WB2045	10%	
	26%-35%	WB2045	(10%)	
	36%-50%	WB2040/WB2045	-	
	51%以上	WB2040	-	
	混合比は容量比		ベースコート	コントローラー
	クロマックスプロ	WB2040/WB2045		
	メタリック・パール	100	20	
	ソリッド	100	10	
	・最適な塗装特性の為にコントローラーを添加後、直ぐに使用してください。 ・その日のうちに使用してください。 ・コントローラーの添加無しで保存してください。			
		口径	エア圧	
	規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 パール	手元圧
	HVLP	1.2-1.3mm	0.7 パール	噴霧圧(ノズル)
スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。				
	ソリッド: 1.5-2 コート クリヤーコート前に艶が消える迄フラッシュ。 メタリック・パール: 1+0.5 コート クリヤーコート前に艶が消える迄フラッシュ。 70~80%隠ぺいさせるように、ミディアムウェットコートで塗装。 続けて塗膜がウェットな状態でガン距離を離し、オーバーラップを十分に取りライトコートを行う。 最終の 1/2 コート(50%隠ぺい)は、正しいメタリック・パールの配向と、隠ぺいを完了させ正しいカラーポジションを提供します。			
	クリヤーコート			
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。			

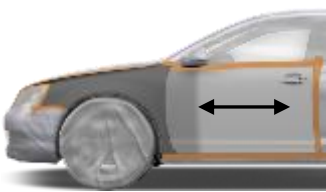
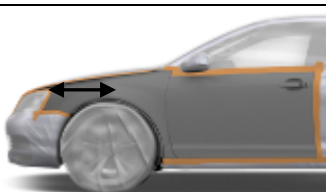

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

ブレンディング(スタンダードメタリック・パール塗装)	
	<p>隣接パネル:適切な研磨材でパネルを研磨する。 (機械研磨ドライ P1000-P1500 手研ぎウェット P2000) 新品交換部品/補修箇所:サフェーサーを研磨(機械研磨 P500 以上) または、ノンサンディングサフェーサー</p>
	<p>WB2091/2093 ブレンダーをパネルエッジ部は避けて塗装。 備考:高温・低湿条件では、ブレンダーはパネル全体に塗装。 注:高温・低湿条件は、ブレンダーのタイプを選択してください。 WB2091 WB2091+WB2045 5% WB2093 ブレンダーはフラッシュオフしない。</p>
	<p>ベースコート1コート目はボカシ最終範囲まで塗装(最も広い範囲迄)。 ベースコート2コート目は1コート目の内側に塗装し、フェンダー上に更に延長する。2コート目は1コート目を越えない。 備考/オプション: 隠ぺい性の良いベースコートカラー(ハイメタリック)には以下のとおり添加可能です。 <ul style="list-style-type: none"> ➤ ベースコートカラーにブレンダーを 20%添加 ➤ カラーフォーミュラ内のバインダー合計量にバインダーを 20%添加 ➤ ブレンディングハイメタリックカラー塗装を参照 </p>
	<p>新品交換部品/補修箇所にベースコートを塗装(1.5コート ウェット オン ウェット 塗装)。最終コートはスプレーガン距離を離しゆっくりライトコートで塗装。 艶が消える迄フラッシュオフ。</p>
	<p>クリアーコート塗装 CC6750を使用する場合、ベースコート全ての層に必ず WB2075 を 5% 混合してください。</p>
	<p>クロマックスプロベースコートブレンダーWB2091/WB2093 はダークカラーの場合省略可能です。 クロマックスプロベースコートブレンダーWB2093(低湿用)は低湿(30%以下)、高温(30°C以上)条件に適しています。</p>

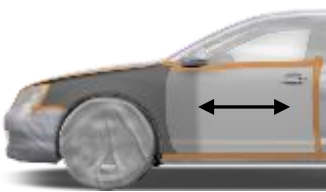
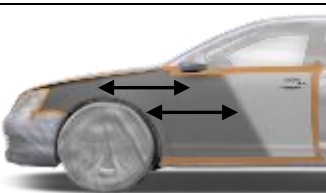

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

ブレンディング(ハイメタリックカラー塗装-1)	
	<p>隣接パネル:適切な研磨材でパネルを研磨する。 (機械研磨ドライ P1000-P1500 手研ぎウェット P2000) 新品交換部品/補修箇所:サフェーサーを研磨(機械研磨 P500 以上) または、ノンサンディングサフェーサー</p>
	<p>下記の通り混合した WB2091/2093 ブレンダーをパネルエッジ部は避けて塗装。 備考:高温・低湿条件では、パネル全体に塗装。(エッジ部は厚く塗装しない) 注:高温・低湿条件は、ブレンダーのタイプを選択してください。 WB2091/WB2093:WB1050=100:5~10 ブレンダーはフラッシュオフしない。</p>
	<p>ベースコート1コート目はボカシ最終範囲までライトコート塗装(最も広い範囲迄)。 ベースコート2コート目は1コート目の内側に塗装し、フェンダー上に更に延長。 2コート目は1コート目を越えない。 *必要に応じて3コート目を2コート目の内側に塗装</p>
	<p>新品交換部品/補修箇所にベースコートをウェットオンウェット塗装。 最終コートはスプレーガン距離を離しゆっくりライトコートで塗装。 艶が消える迄フラッシュオフ。</p>
	<p>クリヤーコート塗装 CC6750を使用する場合、ベースコート全ての層に必ず WB2075 を5% 混合してください。</p>
	<p>クロマックスプロベースコートブレンダーWB2093(低湿用)は低湿(30%以下)、高温 (30℃以上)条件に適しています。 ブレンダー、ベースコート共にトリガーは常に握りボカシ部に向けて弧を描くように 塗装。</p>


「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

ブレンディング(ハイメタリックカラー塗装-2)	
	<p>隣接パネル:適切な研磨材でパネルを研磨する。 (機械研磨ドライ P1000-P1500 手研ぎウェット P2000) 新品交換部品/補修箇所:サフェーサーを研磨(機械研磨 P500 以上) または、ノンサンディングサフェーサー</p>
	<p>下記の通り混合した WB2091/2093 ブレンダーをパネルエッジ部は避けて塗装。 備考:高温・低湿条件では、パネル全体に塗装。(エッジ部は厚く塗装しない) 注:高温・低湿条件は、ブレンダーのタイプを選択してください。 WB2091/WB2093: WB1050=100:5~10</p> <p>ブレンダーはフラッシュオフしない。</p>
	<p>コントローラー希釈済みベースコートに上記混合済みブレンダーを50%混合。</p> <p>1コート目はボカシ最終範囲までライトコート塗装(最も広い範囲迄)。 2コート目は1コート目の内側に塗装し、フェンダー上に更に延長。 2コート目は1コート目を越えない。 * 必要に応じて3コート目を2コート目の内側に塗装</p>
	<p>新品交換部品/補修箇所にベースコートをウェットオンウェット塗装。 最終コートはスプレーガン距離を離しゆっくりライトコートで塗装。 艶が消える迄フラッシュオフ。</p>
	<p>クリアーコート塗装 CC6750を使用する場合、ベースコート全ての層に必ず WB2075 を5% 混合してください。</p>
	<p>クロマックスプロベースコートブレンダーWB2093(低湿用)は低湿(30%以下)、高温 (30℃以上)条件に適しています。 ブレンダー、ベースコート共にトリガーは常に握りボカシ部に向けて弧を描くように 塗装。</p>


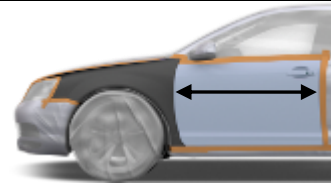
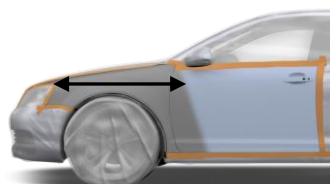
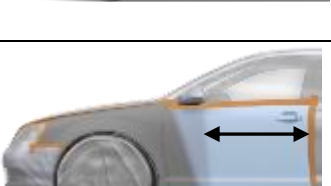
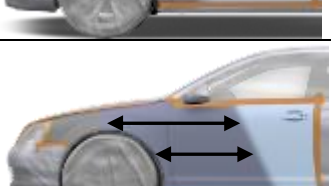


「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

製品の使用について(3コートカラー)					
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。				
	研磨・清掃した旧塗膜又は OEM 塗膜。 研磨・清掃したプライマーサフェーサーまたは、サフェーサー。 ウェットオンウェット工程で未研磨のプライマーサフェーサーまたは、サフェーサー。 塗装前に表面は正しく処理・清掃されていること。 補修箇所は P500-P600(機械)または P800-P1000(手研ぎ)で研磨し清掃。				
	<30°C				
	湿度	コントローラー	TN800W		
	35%以下	WB2045	-		
	36%以上	WB2040	-		
	>30°C				
	25%以下	WB2045	10%		
	26%-35%	WB2045	(10%)		
	36%-50%	WB2040/WB2045	-		
	51%以上	WB2040	-		
	混合比は容量比		ベースコート	硬化剤	コントローラー
			クロマックスプロ	WB2075	WB2040/WB2045
		グランドコート	メタリック・パール	95	5
ミッドコート		メタリック・パール	100	-	20
グランドコート		ソリッド	95	5	10
ミッドコート		ソリッド	100	-	10
グランドコート	ブレンダー	100	5	-	
硬化剤、コントローラーを添加ごとに攪拌してください。					
	最適な塗装特性の為に WB2075 とコントローラーを添加後、直ぐに使用してください。 【グランドコート(ソリッド)】5% : 1.5-2 時間 【グランドコート(メタリック・パール)】5% : 45 分-1 時間 【ブレンダー】5% : 1-1.5 時間				
	スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。		口径	エアーク	
		規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 パール	手元圧
		HVLP	1.2-1.3mm	0.7 パール	噴霧圧(ノズル)
		グランドコート(WB2075 混合) : 1.5-2 コート ミッドコート(メタリック・パール) : 1+0.5 コート			
		艶が消える迄フラッシュ。 艶が消える迄フラッシュ。			
	グランドコート		強制乾燥	エアークロー*	自然乾燥**
		20°C	-	-	15-25 分**
		35-40°C	-	8-12 分	-
		60-65°C	10-15 分	-	-
*1 ブース設置型のブローシステム(ハンド式/スタンド式使用の場合、近距離/高圧でブローしない)					
*2 気候条件、膜厚、エアークローに大きく影響を受けます。自然乾燥は推奨されません。					
	クリアーコート				
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。				


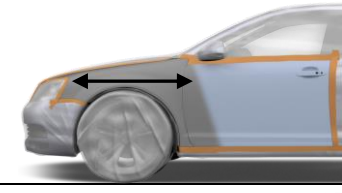
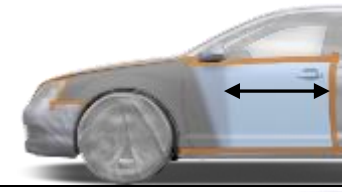

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

ブレンディング(3コートカラー塗装-1)	
	隣接パネル:適切な研磨材でパネルを研磨する。 新品交換部品/補修箇所:サフェーサーを研磨(機械研磨 P500 以上) または、ノンサンディングサフェーサー
	WB2075 を 5%混合した WB2091/2093 ブレンダーをパネルエッジ部は避けて塗装。 備考:高温・低湿条件では、ブレンダーはパネル全体に塗装。 ブレンダーはフラッシュオフしない。
	WB2075 混合済みグラウンドカラーを、ウェットな状態のブレンダーのエッジ方向と、 補修個所に塗装します。 2コート目は1コート目の内側に塗装。(ウェットオンウェット塗装) 製品の調合とハードナー混合比については、混合の詳細ページを参照してください。 前のページで説明しているように、フラッシュをオフし乾燥します。
	WB2091/2093 ブレンダーをボカシ部分に塗装。 備考:高温・低湿条件では、ブレンダーはパネル全体に塗装。 ブレンダーはフラッシュオフしない。
	ミッドコート(メタリック・パール)1コート目はボカシ最終範囲まで塗装 (最も広い範囲迄)。 ミッドコート(メタリック・パール)2コート目は1コート目の内側に塗装。 3コート目が必要な場合、更に内側に塗装。(ウェット オン ウェット塗装)
	新品交換部品/補修箇所にミッドコート(メタリック・パール)を通常のプロセスで塗装。 (ウェット オン ウェット塗装)
	クリアーコート塗装 CC6750 を使用する場合、ベースコート全ての層に必ず WB2075 を 5% 混合してください。
	クロマックスプロベースコートブレンダーWB2093(低湿用)は低湿(30%以下)、高温 (30℃以上)条件に適しています。 必要に応じて、グラウンドコート塗装前に WB2091/2093 ブレンダーをボカシ部分に塗 装可能。










「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

ブレンディング (3 コートカラー 塗装-2)	
	<p>隣接パネル:適切な研磨材でパネルを研磨する。 新品交換部品/補修箇所:サフェーサーを研磨(機械研磨 P500 以上) または、ノンサンディングサフェーサー</p>
	<p>グランドコート 1 コート目はボカシ最終範囲まで塗装(最も広い範囲迄)。 グランドコート 2 コート目は 1 コート目の内側に塗装。 (ウェット オン ウェット 塗装)</p>
	<p>(オプション:3 コートパールカラー等の場合) 【ニゴリカラー】グランドカラー:パールカラー=1~5 : 100 ①グランドカラーボカシ部分より広めに1~2 コートボカシ塗装。 ②WB2075 を 5%混合した WB2091/2093 ブレンダーをニゴリカラー 塗装部分に オーバーラップして塗装。(ウェット オン ウェット 塗装) 乾燥/フラッシュオフ</p>
	<p>WB2091/2093 ブレンダーをボカシ部分に塗装。 備考:高温・低湿条件では、ブレンダーはパネル全体に塗装。</p>
	<p>ミッドコート(メタリック・パール)1 コート目はボカシ最終範囲まで塗装 (最も広い範囲迄)。 ミッドコート(メタリック・パール) 2コート目は 1 コート目の内側に塗装。 3 コート目が必要な場合、更に内側に塗装。 (ウェット オン ウェット 塗装)</p>
	<p>新品交換部品/補修箇所にミッドコート(メタリック・パール)を通常のプロセスで塗装。 (ウェット オン ウェット 塗装)</p>
	<p>クリアーコート 塗装 CC6750 を使用する場合、ベースコート全ての層に必ず WB2075 を 5% 混合してください。</p>
	<p>クロマックスプロベースコートブレンダーWB2093(低湿用)は低湿(30%以下)、高温 (30℃以上)条件に適しています。 必要に応じて、グランドコート 塗装前に WB2091/2093 ブレンダーをボカシ部分に塗 装可能。</p>









「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

製品の使用について(WB1735 を含むスペシャルカラー 日産 KAB/メルセデス 047 等)			
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。		
 	適切な前処理、アンダーコートはスタンダード塗装を参照。 全ての補修パネルに 2K クリヤーを塗装。(研磨清掃した旧塗膜、サフェーサー上) 乾燥、冷却後にパネル全体を慎重に研磨 機械研磨:P1000-P1200-P1500 →ボカシ部 P3000 手研ぎ(エッジ・コーナー部):P3000 ボカシ塗装の手順はスタンダード塗装を参照		
		ベースコート	コントローラー
混合比は容量比	WB1735 含むカラー	クロマックスプロ 100	WB2040/WB2045 50
	<ul style="list-style-type: none"> ・最適な塗装特性の為にコントローラーを添加後、直ぐに使用してください。 ・その日のうちに使用してください。 ・コントローラーの添加無しで保存してください。 		
		口径	エア圧
	規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 パール 手元圧
	HVLP	1.2-1.3mm	0.7 パール 噴霧圧(ノズル)
スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。			
 	1+0.5 コート クリヤーコート前に艶が消える迄フラッシュ。 70~80%隠ぺいさせるように、ミディアムウェットコートで塗装。 続けて塗膜がウェットな状態でガン距離を離し、オーバーラップを十分に取リライトコートを行う。最終の 1/2 コート(50%隠ぺい)は、正しいメタリック・パールの配向と、隠ぺいを完了させ正しいカラーポジションを提供します。		
	クリヤーコート 自動車メーカー推奨の特殊クリヤーが必要か確認してください。		
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。		

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

製品の使用について(WB2075 使用の場合)					
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。				
	<p>研磨・清掃した旧塗膜又は OEM 塗膜。 研磨・清掃したプライマーサフェーサーまたは、サフェーサー。 ウェットオンウェット工程で未研磨のプライマーサフェーサーまたは、サフェーサー。 塗装前に表面は正しく処理・清掃されていること。 補修箇所は P500-P600(機械)または P800-P1000(手研ぎ)で研磨し清掃。</p>				
	<30°C				
	湿度	コントローラー	TN800W		
	35%以下	WB2045	-		
	36%以上	WB2040	-		
	>30°C				
	25%以下	WB2045	10%		
	26%-35%	WB2045	(10%)		
	36%-50%	WB2040/WB2045	-		
	51%以上	WB2040	-		
	クロマックス®プロベースコートはマルチトーン、3 コートのグランドコート、内板塗装や CC6750 使用時に WB2075 を使用します。高温・低温時には TN800W を添加する事が可能です。				
注意： 混合比は容量比。 CC6750 を使用の場合 ブレンダーを含む全ての層に WB2075 を 5%添加が必要。			ベースコート	硬化剤	コントローラー
			クロマックスプロ	WB2075	WB2040/WB2045
	内板 (クリヤーレス)	ソリッド	90	10	10
		メタリック・パール	90	10	20
	マルチトーン	ソリッド	95	5	10
メタリック・パール		95	5	20	
硬化剤、コントローラーを添加ごとに攪拌してください。高温・低温時には TN800W を添加可能です。マルチトーンは最終コート以外にアクティベーター(WB2075)の添加が必要です。					
	<p>最適な塗装特性の為に WB2075 とコントローラーを添加後、直ぐに使用してください。 【ソリッドカラー】 5% : 1.5-2 時間 / 10% : 45 分-1 時間 【メタリック・パールカラー】 5% : 45 分-1 時間 / 10% : 30 分-1 時間 【ブレンダー】 5% : 1-1.5 時間</p>				
	スプレーガン メーカーの指示書 を参照ください。	口径	エア圧		
	規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 パール	手元圧	
	HVLP	1.2-1.3mm	0.7 パール	噴霧圧(ノズル)	
	1+0.5 コート クリヤーコート前: 艶が消える迄フラッシュ。 (スタンダード塗装参照)				
		WB2075 5%	WB2075 10%		
	20°C	15-25 分*1	12 時間-16 時間	*1 3 コートカラー参照	
	35-40°C	8-12 分(ブロー*2)	-	*2 3 コートカラー参照	
	60-65°C	10-15 分	15-20 分		
	クリヤーコート 内板塗装(クリヤーレス)の場合、不要。				
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品(製品カテゴリー: II B (d))に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。				

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

気候ガイド

気候によるコントローラー選択の目安

- ソリッドカラー：10%
- メタリック・パールカラー：20%






相対湿度が65%を超える場合、メタリック・パールカラーのみ WB2040 を30%混合が可能。

塗装モードのブース温度を参照し、ブースの相対湿度を湿度計で確認してください。

乾燥モード中は湿度計をブースに放置しないでください。

クロマックス®プロ 水性ベースコート

製品	
WB01-99	クロマックス® プロベースコート 原色 (ソリッド)
WB1001-1099	クロマックス® プロベースコート 原色 (エフェクト)
WB2010	クロマックス® プロベースコート バインダー I
WB2015	クロマックス® プロベースコート パウダーパールバインダー
WB2020	クロマックス® プロベースコート バインダー II
WB2030	クロマックス® プロベースコート ビスコシティバランサー
WB2040	クロマックス® プロベースコート コントローラー (スタンダード)
WB2045	クロマックス® プロベースコート コントローラー (低湿用)
WB2091	クロマックス® プロベースコート ブレンダー
WB2093	クロマックス® プロベースコート ブレンダー (低湿用)
WB2075	クロマックス® プロベースコート アクティベーター
TN800W	クロマックス® プロ WB リデュース
製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用できます。
	メタリック・パールカラー: 10-20 μm ソリッドカラー: 15-25 μm 隠ぺいに必要な DFT 値は正しいバリューシェードシステムを使用すると、平均で 30% 削減できます。
塗布面積 (理論値)	145m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 異なるアクティベーターの種類、異なる混合比によって理論的な塗布面積が異なる場合があります。 注: 実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エア圧力などいくつかの要因に依存します。
	使用後は機器類を適切な洗浄剤で洗浄してください。(水道水で洗浄した後、TN800W で最終洗浄し乾燥。) * スプレーガンは、必要に応じて定期的に内部を溶剤で洗浄し、洗浄溶剤は完全に蒸発させる。
廃液処理	水性塗料の廃液は、溶剤塗料の廃液と同様に扱う。 また、16.30 コーギュラント(凝集剤)を使用することで液体から固形分を分離し処理することも可能。 (60%以上の廃棄物を削減可能。) 手順: 洗浄後の廃液に対して 16.30 コーギュラント(凝集剤)を 0.1-0.15% 混合し、固形分が分離するまで 3-5 分間十分に攪拌する。その後、フィルターで濾過した固形分と水を地域ごとの基準に従い処理する。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロ 水性ベースコート

注意事項

- ・ ミキシングマシンは 24 時間で 2 回 (15 分/回) 迄としてください。
- ・ 使用前の塗料は、室温(18-25°C)にして下さい。
- ・ 新缶の原色は計量配合を行う前に適切に攪拌してください。
- ・ カップシステム (例: SATA RPS, 3M PPS) を使用する前に 125 μm のストレーナーでろ過してください。
- ・ 使用する全てのツールや機器は必ず水性対応の製品を使用してください。
- ・ フラッシュオフタイムはエアブローシステム、スプレーブース内の乾燥促進システムまたはブース内温度を上げることで短縮できます。
- ・ 強制乾燥時はパネル温度の予熱に追加時間を考慮する必要があります。
- ・ 乾燥時間とフラッシュオフタイムは湿度とブロー機器のタイプに関連します。
- ・ コントローラーを添加後、その日のうちに使用してください。
- ・ 硬化剤混合済みおよび硬化剤混合無しベースコートいずれも 72 時間以内にクリアーコートをしてください。
(温度、湿度、塗装条件等に影響を受けます。適切なフラッシュオフタイム後、すみやかにクリアーコートすることを推奨します。)
- ・ 希釈済みクロマックス®プロベースコートは 6 ヶ月以内に使用可能ですが、使用前に再度コントローラーを同じ比率で添加してください。塗装前にスプレーアウトパネルで確認することを推奨します。
また、コントローラーを再度添加することで隠ぺい性に影響を与えます。その為、再利用は 1 回を推奨します。
- ・ クロマックス®プロベースコート塗装前にコントローラーを添加する事は必須です。(特殊な配合の場合を除いて)
- ・ クロマックス®プロベースコートの使用は外部条件(湿度、空気の流れ、温度)に影響を受けます。
低湿度の場合、希釈剤を確認してください。
- ・ ハイメタリックカラーの場合、コントローラーは 30%希釈が可能。
- ・ 推奨保管温度は 5-35°C です。(5°C 以下で保管しないでください。)
- ・ 使用前に安全データシート(SDS)をご参照下さい。また、容器に表示されている注意事項を守って下さい。