

2008 年 5 月 24 日(JP260817)

センタリ®600

ベースコート

製品概要

ソリッド、メタリック、パールカラーのベースコート/クリアーコートシステムに使用するベースコート。
乗用車、バスおよびトラックに使用可能。
組成: アクリル樹脂

製品構成

AM	センタリ®原色
AB150	ベースコートバインダー
AB160	ベースコートバランサー
JAB05N	ベースコートシンナー(速乾)
JAB380	ベースコートシンナー(標準)
JAB385	ベースコートシンナー(遅乾)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)
JXB390	ベースコートシンナー(ペリースロー)
JXB391	ベースコートシンナー(スペシャルスロー)
BK220	ベースコートチップ°プロテクター

製品特性

- 取扱いが簡単で正確なカラーマッチング°。
- 速乾で常温乾燥型のベースコートで 10-20 ミクロンの薄膜で隠蔽し、メタリックカラーでは完全なアルミコントロールがなされ、滑らかな肌を提供。
- より優れた塗膜特性を得る為には BK220 の使用を推奨。
- スポット補修、パネル補修、全塗装に使用可能。
- 多色塗りやデザインワークに最適。

塗装対象素材

- 全ての新車塗膜
- クロマックスプライマーサフェーサー
- クロマックスサフェーサー
- 完全硬化した補修塗膜

「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。」

センタリ®600-1

TECHNICAL DATA SHEET

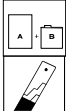


2008 年 5 月 24 日(JP260817)

センタリ®600

ベースコート

製品の使用について

	クロマックス カラーツール	カラーデーター参照					
	混合比	センタリ® 600		容量		重量	
		JAB/JXB シンナー		1		100	
	混合比 BK220 使用時	センタリ® 600		9		100	
		BK220		1		10	
		JAB/JXB シンナー		8		80	
	推奨使用温度域 JAB/JXB シンナー	<15℃	15-25℃	20-30℃	25-35℃	30-40℃	>40℃
		JAB05N	JAB380	JAB385	JXB387	JXB390	JXB391
VOC		756-791g/L					
	ポットライフ (20℃)	標準 BK220 使用時	なし 8 時間				
	スプレー粘度 (20℃)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	15-16 秒 15-16 秒 16-18 秒				
	スプレーガン * 1バール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧		
			1.2-1.4 mm	15-20 cm	3-4 バール		
			1.4-1.6 mm	15-20 cm	3-4 バール		
		HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm	3-4 バール		
			1.2-1.4 mm	10-15 cm	ガンメーカーの指示 に従う。		
			1.4-1.6 mm	10-15 cm			
	塗装回数	2					
	フラッシュタイム	コート間及びクリヤーコート前: 艶が消える迄 タッククロス使用: 20 分					
DFT(乾燥膜厚)		10-20 μ					

「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。」

センタリ®600-2

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

センタリ®600

ベースコート

推奨使用方法

塗膜の表面処理

1. 石鹼と水で表面を洗浄し、すすいで乾かす。
2. クロマックスクリーニング剤(3919S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
3. 損傷の程度に合わせ適切に処理をする。
4. サンディングを行う
 - a. 機械研磨:P360-P400-P500
 - b. 水研ぎ:P1000-P1200
5. クリーンなエアースプレーで全てのサンディング粉をブローし、取り除く。
6. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
7. タッククロスをかける。

ベースコートの塗装

正しく処理された表面に 2 フルコートする。コート間で艶が引くまでフラッシュさせる。
必要ならば最終コート後 1-2 分内にミストコートをする。

クイヤーコートの塗装

必ずベースコートの艶が完全に引いてからクイヤーコートする。
クイヤーコートまでの最長時間は 3 日間。
(温度、湿度、塗装条件等に影響を受けます。
適切なフラッシュタイム後、すみやかにクイヤーコートすることを推奨します。)

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

注意事項

- センタリ®原色は計量前に十分に攪拌し、計量後すぐに混合して下さい。
- 耐チップング性の向上やより優れた密着性を得る為、希釈前に 10%の BK220 を加えることを推奨します。
- JXB390(JXB391)は単体使用を推奨致します。ただし、この場合には上記の通り、使用温度域を順守して下さい。
- JXB391 は、高温時の急激な乾燥を防いで塗装の仕上がりを良くする超遅乾タイプの希釈剤です。低温領域では使用出来ません。必ず、40℃以上の高温環境時にご使用下さい。
低温時に使用すると、乾燥遅延、ツヤ引け・白化(ブラスing)、密着不良などの不具合が発生し易くなります。又、コート間及び乾燥前フラッシュについては、十分な時間を取って下さい。
- 使用前は塗料を室温(18-25℃)で保管して下さい。

「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。」

2008 年 5 月 24 日(JP260817)

センタリ®600

ベースコート

製品データ

塗布面積 (理論値) 6-8 m²/L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)

推奨使用方法 (続き)

安全

使用前に SDS を参照し、製品容器に表示されている指示に従って下さい。

補修要領

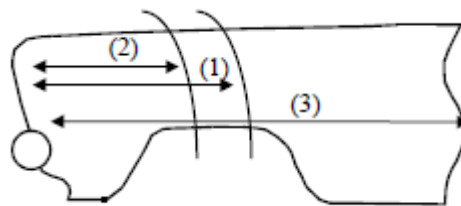
スポット補修

1. 石鹼と水で表面を洗浄し、すすいで乾かす。
2. クロマックスクリーニング剤(3919S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
3. 推奨されているアンダーコートを塗布する。
4. 補修部分を推奨されたサンディング処理を行う。
5. ホン部分全体に中目のコンパウンドあるいは水研ぎ P1200 で足付けする。
6. 水ですすいで乾かす。
7. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
8. タッククロスをかける。
9. 以下のスポット補修方法で行う。
 - ミットコートを使用する場合
 - ミットコートを使用しない場合

ミットコートを使用する場合

ミットコートの配合: AB160:JAB380=1:0.8

- ① ミットコートを塗布し完全に艶が引くまでフラッシュさせる。
- ② ベースコートを 2 コートする。
2 コート目は 1 コート目より広く塗布する。
フラッシュタイム: 3 分
- ③ ベースコートの最終コートの艶が完全に引いてから
パネル全体にクリアコートする。



スプレー圧力: スポット補修エリア: 2-2.5 バール

「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。」

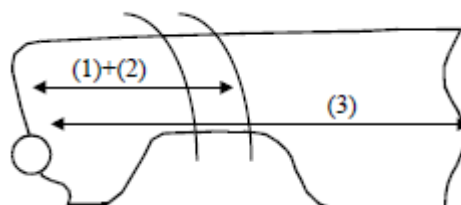
2008 年 5 月 24 日(JP260817)

センタリ®600

ベースコート

ミッドコートを使用しない場合

- ① センタリ®600 を 2-3 コート塗布する。
+
- ② 各コートは前のコートより広げていく。
- ③ ベースコートの最終コートの艶が完全に引いてから
パネル全体にクリアーコートする。



スプレー圧力:スポット補修エリア:2-2.5 バール

「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。」

センタリ®600-5