

XB-47606

ジェットブラック B.C

製品概要

ソリッド、メタリック、パールカラーに使用可能な漆黒度の高いブラック原色です。(センタリ®6000 に使用を推奨)

組成: アクリル樹脂

製品構成

XB-47606	ジェットブラック B.C
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

- 漆黒度の高い黒系塗色の正確なカラーマッチングを提供。
- 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。

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。」

XB47606-1

TECHNICAL DATA SHEET



2009 年 2 月 17 日(JP260817)

XB-47606

ジェットブラック B.C

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	XB-47606 JAB/JXB シンナー		容量 3 1-1.5		重量 100 30-50	
	混合比 BK220 使用時	XB-47606 BK220 JAB/JXB シンナー		容量 2.7 0.3 1-1.5		重量 100 10 30-50	
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		669-742g					
	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	18-25 秒 18-25 秒 20-27 秒				
	スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式	口径	距離		エア圧	
			1.2-1.4 mm 1.4-1.6 mm	15-20 cm 15-20 cm		3-4 ハール 3-4 ハール	
		HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式	1.2-1.4 mm 1.4-1.6 mm	10-15 cm 10-15 cm		ガンメーカーの指示 に従う。	
	塗装回数	2-3					
	フラッシュタイム	コート間:5-10 分 クワイヤコート前:15-30 分 メタリック/パールカラーはセントリ®ベースコート TDS 参照					
DFT(乾燥膜厚)		ソリッド・パール メタリック	20-30 μ 15-20 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。」

XB47606-2

XB-47606

ジェットブラック B.C

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. クリーンなエアですべ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コート間で 5-10 分フラッシュタイムを取り 2 コートする。
(メタリック・パールカラーの場合、センタリ®ベースコート TDS 参照。)

クリアーコートの塗装

15-30 分フラッシュタイムを取ってからクリアーコートする。
クリア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、すみやかにクリア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。

「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。」

XB-47606

ジェットブラック B.C

推奨使用方法(続き)

注意事項

- XB-47606 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。
- 塗装方法はセンタリ®6000 と同様になります。
- XB-47606 はセンタリ®ベースコート専用原色です。その他のシステムでは使用しないで下さい。
(センタリ®500HB、501、5035 等)
* センタリ®600、610 に混合可能ですが本来の性能(漆黒性)がでない場合があるので推奨いたしません。
- 調色はフォーミュラーに従い配合して下さい。
- AM 原色と違い XB-47606 は既に専用の樹脂(バインダー)が混合されています。
微調色時に XB-47606 を添加した場合、XB155 バインダーを添加する必要はありません。
- XB165 パランサーを必要以上に添加すると漆黒性が低下する場合がありますのでご注意下さい。
- 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(ブラッシング)、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。

製品データ

塗布面積(理論値) 12-16 m²/L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)

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。

「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。」

XB47606-4

XB-47606

ジェットブラック B.C

補修要領

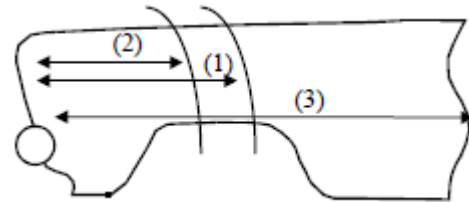
スポット補修

1. 石鹸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. ポカシ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。(メタリック・パールカラーの場合、各センチ®ベースコート TDS 参照。)
 - 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 : XB165:JAB380=2:1

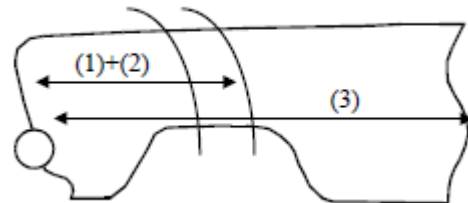
- ① ミットコートを塗布し完全に艶が引くまでフラッシュさせる。
- ② XB-47606 を 2 コートする。
2 コート目は 1 コート目より広く塗布する。
コート間フラッシュタイム: 5-10 分
- ③ ベースコート終了後、パネル全体にクリアーコートする。
クリアーコート前フラッシュタイム: 15-30 分



スプレー圧力: スポット補修エリア: 2-2.5 バール

ミットコートを使用しない場合

- ① XB-47606 を 2-3 コート塗布する。
+ 各コートは前のコートより広げていく。
- ② コート間フラッシュタイム: 5-10 分
- ③ ベースコート終了後、パネル全体にクリアーコートする。
クリアーコート前フラッシュタイム: 15-30 分



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。」

XB47606-5