

3コートパールカラー

ベースコート

製品概要

カラーベース/パールベース/クリアーコートシステムの3ステージパールカラー。

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
BE151	エコミーベースコートバインダー
XB155	MSベースコートバインダー
XB165	MS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)
BK220	ベースコートチッププロテクター

製品特性

- 干渉パール顔料使用。
- カラーベースとの合成色。
- 真珠のような光沢。

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。」

3コートパールカラー

ベースコート

製品の使用について(センタリ®600/610の場合)

 クロマックス カラーツール	カラーデータ参照								
 混合比 BK220 使用		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	C600/610	9	100	9	100	9	100	9	100
	BK220	1	10	1	10	1	10	1	10
	JAB05N	8	80	-	-	-	-	-	-
	JAB380	-	-	8	80	-	-	-	-
	JAB385	-	-	-	-	8	80	-	-
	JXB387	-	-	-	-	-	-	8	80
VOC	756-791g/L								
 ホットライフ (20°C)	8 時間								
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4	15-16 秒							
	FORD 4	15-16 秒							
	AFNOR 4	16-18 秒							
 スプレーガン		口径		距離		エア圧			
	通常ガン								
	重力式	1.2-1.4 mm		15-20 cm		3-4 パール			
	吸上式	1.4-1.6 mm		15-20 cm		3-4 パール			
	圧送式	1.0-1.2 mm		15-20 cm		3-4 パール			
	HVLP/HTE ガン								
	重力式	1.2-1.4 mm		10-15 cm		ガンメーカーの指示 に従う。			
	吸上式	1.4-1.6 mm		10-15 cm					
	圧送式	0.8-1.1 mm		10-15 cm					
 塗装回数	C600 カラーベース: 2-3 C600 パールベース: 2-3 C610 カラーベース: 3-4 C610 パールベース: 3-4								
 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)	20-40 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。」

3コートパールカラー

ベースコート

製品の使用について(センタリ®6000 場合)

 クロマックス カラーツール	カラーデータ参照								
 混合比 BK220 使用	C6000	容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	BK220	2.7	100	2.7	100	2.7	100	2.7	100
	JAB05N	0.3	10	0.3	10	0.3	10	0.3	10
	JAB380	1	30	-	-	-	-	-	-
	JAB385	-	-	1	30	-	-	-	-
	JXB387	-	-	-	-	1	30	-	-
		-	-	-	-	-	-	1	30
VOC	669-742g								
 ホットライフ (20°C)	8 時間								
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4	18-25 秒							
	FORD 4	18-25 秒							
	AFNOR 4	20-27 秒							
 スプレーガン	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式 HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径		距離		エア圧			
* 1パール=1Kg/cm ²		1.2-1.4 mm		15-20 cm		3-4 パール			
		1.4-1.6 mm		15-20 cm		3-4 パール			
		1.0-1.2 mm		15-20 cm		3-4 パール			
		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					
	1.0-1.2 mm		10-15 cm						
 塗装回数	カラーベース : 2 パールベース : 2-3								
 フラッシュタイム	コート間及びクリアーコート前 : 艶が消える迄 タッククロス使用 : 20 分								
DFT(乾燥膜厚)	20-40 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。」

3コートパールカラー

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カラーベースを隠蔽するまで塗装する。コート間で艶が引くまでフラッシュさせる。カラーベースを十分な(15分以上)フラッシュオフ後パールベースを塗装する。

クイヤークートの塗装

必ずベースコートの艶が完全に引いてからクイヤークートする。
クイヤーク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ク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。」

3コートパールカラー

ベースコート

推奨使用方法

塗膜の表面処理

- 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。
- カラーベース・パールベースには必ず希釈前に10%のBK220を加えて下さい。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。

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)

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。」

3コートパールカラー

ベースコート

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. ホガ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。

ミッドコートの配合:

センタリ® 600 AB160:JAB380=1:0.8

センタリ® 610 BE151:JAB380=1:0.8

センタリ® 6000 XB165:JAB380=2:1

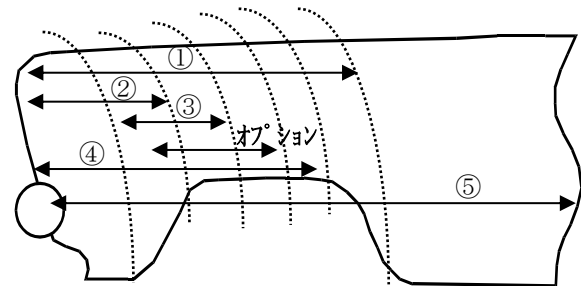
- ① ミッドコートを塗布し完全に艶が引くまでフラッシュさせる。
- ② ミッドコートの内側に BK220 配合済みカラーベースを塗布する。各コートは前のコートより広く塗布する。コート間は十分にフラッシュさせる
- ③ 必要に応じてミッドコートを混合し隠蔽力を落としたカラーベースでホガシ塗装を行う。

センタリ® 600/610 希釈済みカラーベース:ミッドコート=1:1

センタリ® 6000 希釈済みカラーベース:ミッドコート=1:2

(オプション)ニグリ塗装する場合、希釈済みカラーベース:希釈済みパールベース=1:10 をカラーベースホガシ部分よりやや広目に薄く塗布する。

- ④ カラーベースを十分にフラッシュさせた後、調色時に確認した回数の BK220 配合済みパールベースを塗布する。各コートは前のコートより広く塗布する。コート間は十分にフラッシュさせる。
- ⑤ パールベースを十分に乾燥(20°C × 15 分以上)させてからクリヤーをパネル全体に塗布する。



注意事項:

- ・アンダーコートはバリュースレッドシステムを使用して下さい。
- ・BK220 を添加した場合、艶が残ります。指触で乾燥状態を判断して下さい。
- ・カラーベースの塗装肌をよりなめらかにしたい場合、シンナー希釈量で調整して下さい。
- ・3コートパールは塗膜構造上、塗装回数が増えます。十分に各工程で乾燥させて下さい。
- ・コート間のフラッシュは、スプレーガンによるエアブローは行わないで下さい。エアブローを行うと塗膜表面のみ乾燥し正常な塗膜が形成されません。やむをえず行う場合、距離を十分にとりゆるやかなエアで行って下さい。

「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ませ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。」