

センター®5035

LE 2K トップコート

製品概要

乗用車、バスおよびトラック用ソリッドカラーに使用するウルトラハイソリッド® 2K トップコートシステムです。

組成: スターホ®プライマーテクノロジー(アクサルタ特許)

製品構成

AM	センター®原色
ZK135	LE 2K ハインター
XK203	LE アクティベーター ファースト
XK205	LE アクティベーター
XK206	LE アクティベーター スロー
ZK335	LE 添加剤

製品特性

- 非常に優れた隠蔽力があり、少ない使用量で光沢の高い優れた外観。
- スポット補修、パネル補修および全塗装にも使用可能。
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

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。」

センター®5035-1

TECHNICAL DATA SHEET



2008年 5月 24日(JP171030)

センタリ®5035

LE 2K トップコート

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。 ZK335 配合量はクロマックスカラーツールに記載。					
	混合比	センタリ® 5035 XK203 XK205 XK206	速乾	標準	遅乾		
			3	3	3		
			1	-	-		
			-	1	-		
			-	-	1		
VOC		420g/L					
	ホットライフ (20°C)	XK203 XK205 XK206	45 分 1 時間 2 時間				
	スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-24 秒 20-25 秒 23-28 秒				
	スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧		
			1.4-1.6 mm	15-20 cm	3-4 ハール		
			1.6-1.8 mm	15-20 cm	3-4 ハール		
		1.0-1.2 mm	15-20 cm	3-4 ハール			
		HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.3-1.5 mm	10-15 cm	ガンメーカーの指示 に従う。		
			1.5-1.8 mm	10-15 cm			
1.0-1.2 mm	10-15 cm						
	塗装回数	1.5-2					
	フラッシュタイム	高隠蔽カラー:コート間 0-3 分、強制乾燥前 0 分 低隠蔽カラー:コート間 5 分、強制乾燥前 10 分					
DFT(乾燥膜厚)		60-70 μ					
	乾燥時間		XK203		XK205		XK206
			20°C	60°C	20°C	60°C	60°C
				×20 分	×20 分	×20 分	×20 分
		ダストフリー	40 分	即	1 時間	即	即
		取扱い可能	3 時間	即	4 時間	即	1 時間
	テープフリー	6 時間	20 分	一晚	20 分	2 時間	
	IR 乾燥*	フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー	10 分 80 cm 5 分 10 分	*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン			

「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®5035-2

センタリ®5035

LE 2K トップコート

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-P500
 - b. 水研ぎ:P800-P1000
5. クリーンなエアース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。

トップコートの塗装

高隠蔽性カラー: 適切に処理された塗膜上に1 ライトコート後、1 フルコートする。コート間フラッシュタイム 0-3 分

低隠蔽性カラー: 適切に処理された塗膜上に2 フルコートする。コート間フラッシュタイム 5 分

耐薬品性

センタリ®5035 は完全硬化後、以下の化学製品に短時間暴露されても耐性を示します。

・水酸化ナトリウム	20%	・バッテリー液
・硫酸	25%	・トルエン
・塩酸	20%	・キシレン
・りん酸	20%	・グリコール
・アンモニア	10%	・ブレーキ液、ガソリン

機器の洗浄

ラッカーソナーで洗浄する。

重ね塗り適合性

テーパーフリー時間経過後であれば随時可能。24 時間以上経過後は足付け研磨必要。

「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®5035-3

センタリ®5035

LE 2K トップコート

推奨使用方法(続き)

注意事項

- センタリ®AM 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。
- 硬化剤使用後は直に蓋をしっかりと閉めて下さい。
空気中の湿気や水分と反応し硬化不良の原因になります。
- 艶消し塗装は AU175 フラットニングバインダー TDS を参照して下さい。
- フレキシブルシステムは 805R フレキシブルアデヒティブ TDS を参照して下さい。
- 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)	: 7-9 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: この製品(製品カテゴリ: 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。希釈済みでのこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。

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®5035-4

センター[®]5035

LE 2K トップコート

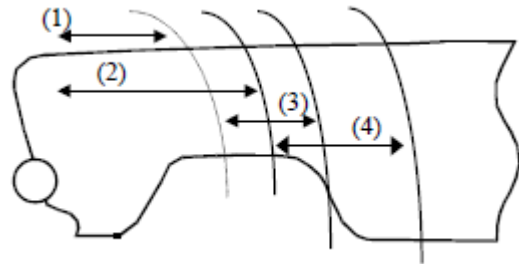
補修要領

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. ホンカ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。
 - AK350 使用方法。

AK350 使用方法

- ① センター[®]5035 を 1 コート塗布する。
フラッシュタイム: 隠蔽性の高い色 0-3 分
隠蔽性の低い色 5 分
- ② 2 コート目は 1 コート目より広めに塗布する。
- ③ オプション
配合済みセンター[®]5035 と AK350 を 1:1 で混合し ホンカ部分に 1 コート塗布する。
- ④ 5 分以内にフェードアウト部を AK350 でなじませる。



必要であれば、補修部分が完全に硬化してから、ポリッシングで光沢を調整する。

「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。」

センター[®]5035-5