

## センタリ®610

### エコミーベースコート

#### 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/クリアコートシステムに使用するエコミーベースコート。  
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
BE151	エコミーベースコートバインダー
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

- 取扱いが簡単で正確なカラーマッチング。
- 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®610

### エコミーベースコート

#### 製品の使用について

	クロマックス カラーツール	カラーデータ参照								
	混合比	センタリ® 610	<15°C		15-25°C		20-30°C		>25°C	
			1		1		1		1	
			0.8		-		-		-	
			-		0.8		-		-	
			-		-		0.8		0.8	
	混合比 BK220 使用時	センタリ® 610	容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
			9	100	9	100	9	100	9	100
			1	10	1	10	1	10	1	10
			8	80	-	-	-	-	-	-
			-	-	8	80	-	-	-	-
			-	-	-	-	8	80	-	-
VOC		756-791g/L								
	ポットライフ (20°C)	標準 BK220 使用時	なし 8 時間							
	スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	15-16 秒 15-16 秒 16-18 秒							
	スプレーガン	重力式 吸上式 HVLP 圧送式	口径				距離			
			1.2-1.4 mm				15-20 cm			
			1.4-1.6 mm				15-20 cm			
			1.2-1.4 mm				10-15 cm			
			1.0-1.2 mm				15-20 cm			
* 1ハール=1Kg/cm <sup>2</sup>										
	スプレー圧力	重力式 吸上式 HVLP 圧送式	パネル・全塗装				スポット			
			3-4 ハール				2.0-2.5 ハール			
			3-4 ハール				2.0-2.5 ハール			
			0.7 ハール(ノズル)				0.7 ハール(ノズル)			
			4-6 ハール				-			
	塗装回数	3-3.5								
	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)		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。」

## センター®610

### エコミーベースコート

#### 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。

##### ベースコートの塗装

正しく処理された表面に3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。

##### 機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

##### 再補修性

タッククロスフリー時間経過後であれば随時可能。

「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。」

## センタリ®610

### エコノミーベースコート

#### 推奨使用方法(続き)

##### 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。
- 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 m<sup>2</sup>/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。」

センタリ®610-4

## センタリ®610

### エコミーベースコート

#### 補修要領

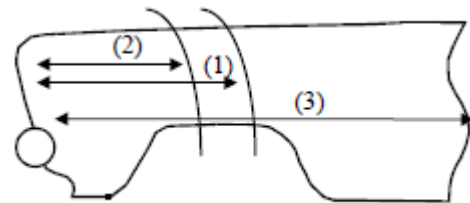
##### スポット補修

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。
  - ミッドコートを使用する場合
  - ミッドコートを使用しない場合

##### ミッドコートを使用する場合

ミッドコートの配合: BE151:JAB380=1:0.8-1

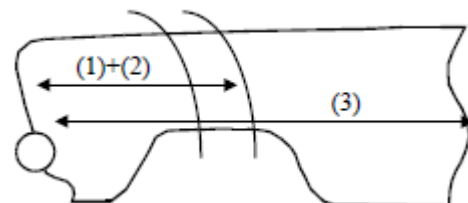
- ① ミッドコートを塗布し完全に艶が引くまでフラッシュさせる。
- ② ベースコートを 3-3.5 コートする。  
各コートは前のコートより広く塗布し大きくホカシを行う。
- ③ ベースコートの最終コートの艶が完全に引いてから  
パネル全体にクリアコートする。



スプレー圧力:スポット補修エリア:2-2.5 バール

##### ミッドコートを使用しない場合

- ① センタリ®610 を 3-3.5 コート塗布する。  
+ 各コートは前のコートより広く塗布し大きくホカシを行う。
- ②
- 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。」