

センタリ®501

スーパープロダクティブ 2K ウレタントップコート

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 2K トップコートシステムです。

組成: アクリル樹脂

製品構成

AM	センタリ®原色
AF101	スーパープロダクティブ 2K バインダー
AK260	ハイソリッドアクティベーター
AK261	ハイソリッドアクティベーター スロー
256S	アクティベーター ファースト
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	ベリースローシンナー

製品特性

- 優れた外観と光沢を提供します。また優れた隠蔽力により、少ない消費量で塗装が可能。
- 速乾性で優れたホリッシング性と耐ウォータースポット性を提供。
- スポット補修・パネル補修および全塗装に使用可能。

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。」

センタリ®501-1

TECHNICAL DATA SHEET



2008年 5月 24日(JP171030)

センタリ®501

スーパープロダクティブ 2K ウレタントップコート

製品の使用について

	クロマックス カラーツール	カラーデータ参照。				
	混合比	センタリ® 501 AK260/AK261 256S JAB380 JAB385/JXB387	速乾	標準	高温時	
			4	4	4	
			-	1	1	
			1	-	-	
			1	1	-	
		-	-	1		
	VOC	545-590g/L				
	ポットライフ (20°C)	4 時間				
	スプレー粘度 (20°C)	DIN 4	17-19 秒			
		FORD 4	17-19 秒			
		AFNOR 4	19-21 秒			
	スプレーガン		口径	距離	エア圧	
	通常ガン	重力式	1.2-1.5 mm	15-20 cm	3-4 ハール	
		吸上式	1.4-1.8 mm	15-20 cm	3-4 ハール	
		圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm	3-4 ハール	
	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	1.0-1.2 mm	10-15 cm		
	塗装回数	2				
	フラッシュタイム	コート間 10 分、強制乾燥前 10 分				
	DFT(乾燥膜厚)	50-60 μ				
	乾燥時間	AK260/AK261	15°C	20°C	30°C	60°C × 30 分
		ダストフリー	12 分	10 分	9 分	即
		取扱い可能	3 時間 30 分	2 時間 30 分	1 時間 30 分	即
		テープフリー	6 時間	5 時間	4 時間	冷却後
		256S	15°C	20°C	30°C	60°C × 20 分
		ダストフリー	10 分	9 分	8 分	即
		取扱い可能	2 時間	1 時間 15 分	1 時間	即
		テープフリー	5 時間	4 時間	4 時間	冷却後
	IR 乾燥*	フラッシュタイム	5 分			
		距離	80 cm			
		1/2 パワー	5 分			
		フルパワー	15-20 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®501-2

センタリ®501

スーパープロダクティブ 2K ウレタントップコート

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:P320-P400(最終 P500 推奨)
 - b. 水研ぎ:P800-P1000
5. クリーンなエアですべてのサンディング粉をブロし、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

きれいに処理された表面にコート間で 10 分間のフラッシュタイムを取り 2 フルコートする。

耐薬品性

センタリ® 501 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	10%	・バッテリー液
・硫酸	20%	・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。」

センタリ®501

スーパープロダクティブ 2K ウレタントップコート

推奨使用方法(続き)

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。

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 フレキシブルアディティブ TDS を参照して下さい。
- 低温・小面積で必要な場合、JAB05N シナーを使用することが出来ます。
- 高温時で必要な場合、JXB390 シナーを使用することが出来ます。
- 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 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。」

センタリ®501-4

センタリ®501

スーパープロダクティブ 2K ウレタントップコート

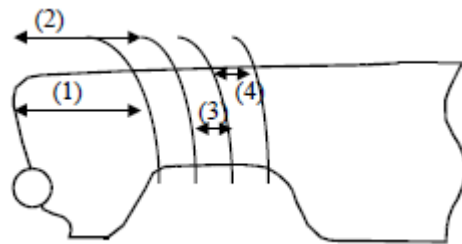
補修要領

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 センタリ® 501 を 2 コート塗布する。
2 コート目は 1 コート目より広めに塗布する。
フラッシュタイム:5 分
- ② 残ったセンタリ® 501 と AK350 を 1:1 で混合し、
①より広く塗布する。
- ③ ②で残った塗料と AK350 を更に 1:1 で混合し
②のエッジ部分に塗布する。
- ④ ③のホガ部分を 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。」