

# CENTARI® 6000

# LOW EMISSION BASECOAT



## PRODUKT BESCHREIBUNG

Der Centari 6000 Low Emission Basecoat ist unser vielseitiger, anwenderfreundlicher und lösemittelhaltiger Basislack. Er verbindet Mischlackkonzentrate mit lösemittelhaltigen Bindemitteln, um einen Basislack für Märkte ohne VOC-Bestimmungen zu schaffen. Er eignet sich für Kleinschaden-, sowie Teil- und Ganzreparaturen.

**Lösemittelhaltige Rundum-Lösung für eine ausgezeichnete Lackierung – noch produktiver als der C600**

## EIGENSCHAFTEN

- 01** Bietet einfache, bequeme Anwendung mit geringem Verbrauch und ausgezeichneter Abdeckung.
- 02** Bietet herausragende Farbqualität und extrem genaue Farbtonangleichung.
- 03** Überragende Filmeigenschaften in Kombination mit BK220.



CENTARI® 6000  
LOW EMISSION BASECOAT

Product preparation - application für 2-Schicht Farbtöne

 Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.

  Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt  
Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung  
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.

|  | 15-25°C           |               | >25°C |       | >30°C                 |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---------------|-------|-------|-----------------------|--|
|                                                                                  | XB383             |               | XB387 |       | XB390                 |  |
|                                                                                  |                   |               | C6000 | BK220 | XB383 / XB387 / XB390 |  |
|                                                                                  | Standard          | Alle Farbtöne | 3     | -     | 1                     |  |
|                                                                                  | Standard gehärtet | Alle Farbtöne | 2,7   | 0.3   | 1                     |  |

Mischungsverhältnisse volumenmäßig.  
Für verbesserte Filmeigenschaften wird BK220 empfohlen.

 Gehärtet: 8 Std.

|           | Spritzdüse | Spritzdruck |                 |
|-----------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.4  | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck   |
| HVLP      | 1.3 - 1.4  | 0.7 bar     | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben

  2 Spritzgänge  
mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.  
Bei transparenten und hellen Farbtönen zwischen den Spritzgängen ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist  
Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen

 Klarlack

VOC-konform      Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

## CENTARI® 6000

## LOW EMISSION BASECOAT

### Beilackieren mit Centari bei Standardapplikation



Angrenzendes Teil: schleifen mit einem geeigneten Schleifmittel, z.B. Trizact - P1000 Neuteilreparatur: Füller schleifen (Minimum P500)

Den Beispritzblender nicht ganz bis zum äußeren Rand des Teiles applizieren. Hinweis: der Beispritzblender kann nass sein oder vorzugsweise trocken. Die Verwendung von langen Verdünnungen wird empfohlen. Hinweis: Beispritzblender Centari 6000 XB165/XB Verdünner - 3/1 Beispritzblender Centari 600 AB160/AB Verdünner - 1/0.8

Den ersten Spritzgang Basislack weit auslegen auf den gesamten Reparaturbereich und trocknen lassen.

Den zweiten Spritzgang Basislack innerhalb des ersten auf den gesamten Reparaturbereich auftragen und trocknen lassen. Nicht über den ersten Spritzgang hinaus auslegen. Hinweis: einen Nebelspritzgang bei Metallic und Perlmutter-Farbtönen auftragen.

Klarlack auftragen, um die Reparatur fertig zu stellen.

Bei der Verwendung von CC6750 ist eine Aktivierung mit 2 % AR075W für alle Schichten gemäß vorstehenden Spezifikationen unbedingt erforderlich.

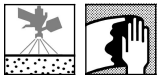


CENTARI® 6000  
LOW EMISSION BASECOAT

Product preparation - application für Dreischichter



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt  
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| 15-25°C                  |               | >25°C |       | >30°C                 |
|--------------------------|---------------|-------|-------|-----------------------|
| XB383                    |               | XB387 |       | XB390                 |
|                          |               | C6000 | BK220 | XB383 / XB387 / XB390 |
| Grundfarbtöne (gehärtet) | Alle Farbtöne | 2,7   | 0.3   | 1                     |
| Standard                 | Alle Farbtöne | 3     | -     | 1                     |

Mischungsverhältnisse volumenmäßig.  
Für verbesserte Filmeigenschaften wird BK220 empfohlen.



Gehärtet: 8 Std.



|           | Spritzdüse | Spritzdruck |                 |
|-----------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.4  | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck   |
| HVLP      | 1.3 - 1.4  | 0.7 bar     | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



2 Schichten Untergrundmaterial  
mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.  
Bei transparenten und hellen Farbtönen zwischen den Spritzgängen ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist  
Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen

2 Effektgänge  
mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.  
Bei transparenten und hellen Farbtönen zwischen den Spritzgängen ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist  
Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen



Klarlack

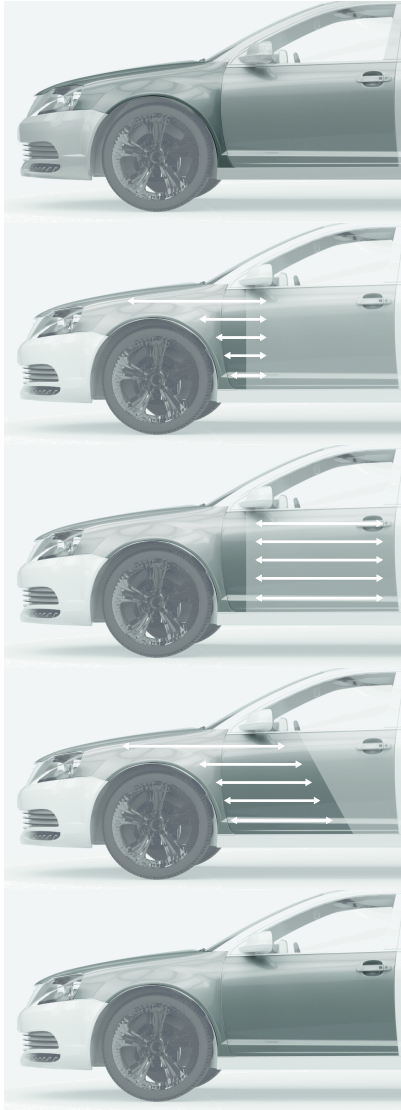
VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

## CENTARI® 6000

## LOW EMISSION BASECOAT

### Beilackieren mit Centari bei Dreischichtern



Angrenzendes Teil: schleifen mit einem geeigneten Schleifmittel, z.B. Trizact - P1000 Neuteilreparatur: Füller schleifen (Minimum P500)

Den aktivierten Grundfarbton auftragen bis volle Deckkraft auf dem Reparaturbereich erreicht ist. In den Beilackierbereich auslegen und zwischen den Spritzgängen und vor dem Effektfarbton trocknen lassen. Hinweis: gemischter Farbton / BK220 / Verdüner : C600: 0.9/0.1/0.8 C6000: 2.7/0.3/1

Centari Beispritzblender in einem geschlossenen Spritzgang auf den angrenzenden Beilackierbereich auftragen. Hinweis: der Beispritzblender kann nass sein oder vorzugsweise trocken. Die Verwendung von langen Verdünnungen wird empfohlen. Hinweis: Beispritzblender C6000: XB165/XB-Verdüner - 3/1 Beispritzblender C600: AB160/AB-Verdüner - 1/0.8

Die erforderliche Anzahl an Effektgängen applizieren gefolgt von einem verhaltenen, auslaufend in den Beispritzblender aufgetragenen Spritzgang.

Klarlack auftragen, um die Reparatur fertig zu stellen.

Bei der Verwendung von CC6750 ist eine Aktivierung mit 2 % AR075W für alle Schichten gemäß vorstehenden Spezifikationen unbedingt erforderlich.

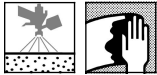


CENTARI® 6000  
LOW EMISSION BASECOAT

Product preparation - application mit aktiviertem Centari Basislack (BK220)



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Grundierung / Grundierfüller oder Füller, geschliffen  
Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung  
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| 15-25°C                      | >25°C         | >30°C |       |       |                             |
|------------------------------|---------------|-------|-------|-------|-----------------------------|
| XB383                        | XB387         | XB390 |       |       |                             |
|                              |               | C6000 | XB165 | BK220 | XB383 /<br>XB387 /<br>XB390 |
| Für den Einsatz unter CC6750 | Alle Farbtöne | 2.7   | -     | 0.3   | 1                           |
| Für den Einsatz unter CC6750 | Beilackieren  | -     | 1.8   | 0.2   | 1                           |
| Mehrfarbenlackierung         | Alle Farbtöne | 2.7   | -     | 0.3   | 1                           |

Mischungsverhältnisse volumenmäßig.  
Für verbesserte Filmeigenschaften wird BK220 empfohlen.  
Bei Dreischicht-Farbtönen ist eine Aktivierung mit 10% BK220 für alle Schichten gemäß vorstehender Spezifikation unbedingt erforderlich bei Einsatz von CC6750.  
Bei der Mehrfarben-Lackierung muss - mit Ausnahme des letzten Spritzgangs - jeder Spritzgang aktiviert werden. Bei Verwendung zusammen mit CC6750 müssen jedoch alle Spritzgänge aktiviert werden.



Gehärtet: 8 Std.



|           | Spritzdüse | Spritzdruck |                 |
|-----------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.4  | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck   |
| HVLP      | 1.3 - 1.4  | 0.7 bar     | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



|                                |                                                                                                                                                                                                 |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2 Spritzgänge                  | mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.<br>Bei transparenten und hellen Farbtönen zwischen den Spritzgängen ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist<br>Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen |
| 2 Schichten Untergrundmaterial | mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.<br>Bei transparenten und hellen Farbtönen zwischen den Spritzgängen ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist<br>Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen |
| 2 Effektgänge                  | mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.<br>Bei transparenten und hellen Farbtönen zwischen den Spritzgängen ablüften lassen bis die Oberfläche matt ist<br>Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen |



Klarlack

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

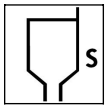
**CENTARI® 6000****LOW EMISSION BASECOAT****Produkte**

AMx Centari® MasterTint®  
AMxx Centari® MasterTint®

XB155 Centari® 6000 Low Emission Bindemittel  
XB165 Centari® 6000 Low Emission Bindemittel

XB383 Verdünner  
XB387 Verdünner  
XB390 Centari® 6000 Very Slow Thinner

BK220 Centari® Basislack Chip Protector



DIN 4: 18 - 25 s bei 20°C



20 - 30 µm Uni - Perlglanzfarbtöne  
15 - 20 µm Metallic-Farbtöne

**Theoretische  
Ergiebigkeit**

180 - 210 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke  
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.  
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

**Hinweis**

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Centari MasterTint Mischlackkonzentrate vor dem Auswiegen gründlich aufrühren. Der Centari Farbton muss nach dem Auswiegen sofort aufgerührt werden.
- Auf gut vorbereiteter Oberfläche einen mittleren Spritzgang auftragen gefolgt von einem leichten Spritzgang, 1-2 Minuten zwischen den Spritzgängen ablüften lassen. Nicht die volle Deckkraft mit dem ersten Spritzgang anstreben. Bei transparenten und sehr hellen Farbtönen zwei Spritzgänge auftragen. Zwischen den Spritzgängen ablüften lassen, bis die Oberfläche matt ist.
- Zugabe von 10 % BK220 Basislack Chip Protector empfohlen vor der Zugabe von Verdünnung. Für verbesserte Qualitätseigenschaften und Widerstandsfähigkeit gegen Steinschlag sowie optimierte Haftung.
- Wir empfehlen bei Dreischicht-Farbtönen, den Untergrund-Farbton mit 10 % BK220 Basislack Chip Protector zu aktivieren.
- Der Klarlackauftrag muss innerhalb von 3 Tagen erfolgen.



## CENTARI® 6000

## LOW EMISSION BASECOAT

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Cromax aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Cromax gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.