



特殊変性ポリエステル樹脂塗料

REGISTERED TRADEMARK

PRO TOUCH

プロタッチ

自動車補修用

- ・一液ベースコート塗料
- ・二液型モノコートタイプ
- ・VOC削減ハイソリッド仕様



ROCK PAINT

時間短縮

コスト削減

美しい仕上がり

メタリック・パールカラーの補修に

077ライン「プロタッチ」は、特殊変性ポリエステル樹脂を使用し、メタリックやパールカラーがムラになりにくく、簡単に美しく仕上がる1液型のベースコート用塗料です。

使用方法
(標準仕様)



シンナーの選択

① 部分補修塗装 (パネル1~2枚程度)

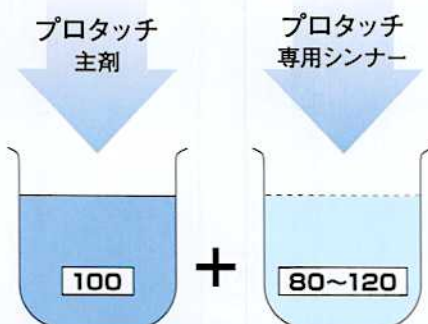
シンナーの種類	塗装室温 (°C)						
	5	10	15	20	25	30	35
016-0200 クイックドライシンナー	■	■	■	■	■	■	■
016-0771 プロタッチシンナー (速乾型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0773 プロタッチシンナー (標準型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0775 プロタッチシンナー (遅乾型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0776 プロタッチシンナー (超遅乾型)	■	■	■	■	■	■	■

② 区分、全塗装 (パネル3枚以上およびボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

シンナーの種類	塗装室温 (°C)						
	5	10	15	20	25	30	35
016-0771 プロタッチシンナー (速乾型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0773 プロタッチシンナー (標準型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0775 プロタッチシンナー (遅乾型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0776 プロタッチシンナー (超遅乾型)	■	■	■	■	■	■	■
016-0208 スーパースローシンナー	■	■	■	■	■	■	■

- プロタッチの塗装には、必ず専用のプロタッチシンナーおよびクイックドライシンナー、スーパースローシンナーを使用してください。
- 2種類のシンナーが重複している温度範囲では、それらを混合使用すると効果的です。
- 最適シンナーは、温度、風速など種々の条件によって変わります。上記の表をひとつの参考例として選択してください。

標準希釈率 (重量比)



- 塗料の希釈は、重量希釈率管理をおすすめします。粘度管理では、夏場にシンナー量が不足しやすくなり、また、容量比で配合しますと、シンナーの方が比重が軽いため、標準より少なくなりがちです。
- シンナー希釈量は通常仕様の場合、80~120%をおすすめします。
- ムラ取り時や、ボカシ塗装の際にもシンナーの追加は通常不要ですが、より仕上がりを重視する場合は、1ランク乾燥の遅いシンナーを30~50%くらい追加してください。
- 夏季30℃以上の場合、肌伸びを良くするため、シンナー希釈を多めにすることをおすすめします。

すぐれた
作業性

1. 硬化剤不要の1液型

硬化剤配合の手間がいらず、可使時間の制限もありません。

2. ムラが出にくい

メタリックやパール吹きムラができにくく、クリアーコート時の戻りムラも生じません。

3. ミストのなじみがよい

スプレーミストのなじみが非常に良いので、ボカシ剤無しでもタッチアップ塗装が可能です。

4. 速乾性

約10分でテーピングやクリアーコートが可能です。(20℃の場合)

すぐれた
経済性1. 塗装回数が少なく
作業時間を短縮

隠ぺい性にすぐれ、塗り回数が少なくすむうえ、ムラ取りやぼかし剤の塗装工程を省くことができます。

2. 塗料使用量も少ない

トータルの塗料使用量を20~30%削減できます。

保管が
有利

1. 第二石油類

原色類などは第二石油類ですから、消防法上の保管量が第一石油類より5倍も有利です。

乾燥時間

		室温10℃	室温20℃	室温30℃	強乾60℃
プロタッチ ベースコート	指触乾燥	20分	10分	7分	(強制乾燥は行わないでください。)
	テーピング可能	20分	10分	7分	
	クリアーコート可能	20分	10分	7分	
150-5140 マルチトップ クリアーSH (芯じまりタイプ)	コンパウンド研磨可能時間	(150-5140マルチトップ クリアーSHは強制乾燥が標準条件となります。)			20分
	テーピング可能時間				25分
	完全硬化				60分

- 上記の試験は、ベースコートとして077-0085メジウムメタリック(膜厚20μm)、クリアーは150-5140マルチトップ クリアーSH(膜厚50μm)で測定したものです。
- 乾燥時間は、旧塗膜の種類、膜厚、気温、湿度、風速、色相、シンナーの種類などによって異なります。上表をおおよその目安としてください。

トップコートクリアー

プロタッチはベースコート用塗料ですので、ソリッドカラーの場合を含めて必ずクリアーコートが必要です。クリアーとしては150ライン「マルチトップ」各種クリアー、149ライン「エコロック ハイパークリアー」のほか、耐擦傷性クリアーなどが使用できます。塗装面積や目的に応じて選択してください。

品番	品名	配合比 主剤:硬化剤	使用硬化剤	主剤の消防法分類
150-7000番級	マルチトップ ハイクリアー	2:1	150-7110, 7120	第2石油類
150-5000番級	マルチトップ クリアーSシリーズ(SH, SF), ウルトラクリアー	2:1	150-5110, 5120, 5130, (5109)	第2石油類(ウルトラは1石)
150-3000番級	マルチトップ クリアーMシリーズ(MD, MR, MS)	4:1	150-3110, 3120, 3130	第2石油類
150-2000番級	マルチトップ スタンダードクリアー	4:1	150-2110, 2120, 2130	第1石油類
150-1000番級	マルチトップ クリアーQシリーズ(QD, QR, QS)	10:1	150-1110, 1120, 1130	第1石油類(QSは2石)
149-6000番級	エコロック ハイパークリアー(H, S)	3:1	149-6105, 6110, 6120, 6130	第2石油類
150-8350	マルチトップ 耐擦傷性クリアー	2:1	150-3110, 3120, 3130	第2石油類
150-8550	アンチスクラッチコート ロックマイスタークリアー	3:1	150-8520	第2石油類
051-4022	フッ素樹脂オートクリアー	4:1	051-4018	第1石油類

- クリアーの詳しい使用方法等については、それぞれの塗料のカatalogを参照してください。
- クリアーはベースコート塗装後、10分~12時間の間(20℃の場合)に塗装してください。
- プロタッチは戻りムラを生じにくいので、クリアー塗装時のムラ押さえのためのライトコートは必要ありません。最初からメジウムコートで塗装してください。
- クリアーの膜厚は50μmが標準です。クリアーの膜厚が薄いと、十分な塗膜性能が得られないことがありますので、ご注意ください。
- トップコート用クリアー類は、プロタッチベースコート用の塗料とのニゴリ塗装はできません。クリアー単独で使用してください。ニゴリ塗装が必要な場合は、077-P150 プロタッチ ニゴリクリアーPをご使用ください。

塗 装

下地処理

塗装の仕上がりは下地処理工程の良否が大きく影響します。
HBブラサフを中心としたHBシステムは、省力化ができ、しかも高品質な仕上げを可能にする下地処理システムで、プロタッチの下塗りとしても最適です。

1 旧塗膜の研磨、脱脂

ディスクサンダー、P40ペーパーを使用して除去してください。

2 バテ付け

2液型ポリエステル樹脂バテ「ロックイックバテ」「ロックEZバテ」「ロック軽量鋁金バテ」「ロックポリバテ」などを使用してください。

3 研 磨

- 1.ダブルアクションサンダー、P80ペーパーで粗落としを行ってください。
- 2.手研ぎファイル、P120→P240ペーパーで面出しを行ってください。
- 3.ダブルアクションサンダー、P240ペーパーでバテ表面の仕上げ研磨、およびブラサフ塗装部分の旧塗膜の足付け研磨、並びに損傷部周辺のフェザーエッジをつくってください。

4 除塵・脱脂・マスキング

エアブローによる除塵、プレソルベントによる脱脂、および非塗装部分のマスキングを行ってください。

5 ブラサフ

2液型ウレタン系の202ライン「ロック ミラクルブラサフHB」などを使用してください。

(注：1液型のラッカーブラサフを使用すると、塗膜性能の低下や仕上がり不良の原因となる場合があります。)

6 ブラサフの研磨

空研ぎの場合はP600以上のペーパーで、水研ぎの場合はP800以上のペーパーを使用して研磨を行ってください。



P600以上

又は



P800以上

HBブラサフの種類と使用方法

品 番	品 名	硬化剤	配合比	シンナー	希釈率	乾燥時間
202-1910	ロック	202-0130 HBマルチ硬化剤	主剤：硬化剤 5：1 (重量比)	プロタッチシンナー バナロックシンナー ハイロックシンナー ロックエースシンナー	主剤+硬化剤100に 対して10～30% (タッチアップは40～70%) [重量比]	20℃×2時間以上 または 60℃×20分以上
202-1940	ミラクルブラサフHB					
202-1990	(ホワイト、グレー、ブラック)					

●HBブラサフには他に202ライン 5000番級「ロック ハイパーブラサフHB」および2000番級「HBブラサフ F-II」各種があります。

HBシステムによる作業例



旧塗膜除去



フェザーエッジ作り



バテ付け



バテ研磨



ブラサフ研磨



面出し



ブラサフ塗装



面出し

標準塗装工程

1 全塗装・区分塗装

(メタリック・2コートパールカラーおよびソリッドカラーの場合)



作業ポイント

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	塗装回数	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	
ベースコート	捨て塗り 拾い塗り	20~25	1	0.20~0.25 (2.0~2.5)	主剤 シンナー 主剤 シンナー = 100 : 80~120
	色決め	15~20	2~3	0.20~0.25 (2.0~2.5)	重力的 1.3~1.5mmφ 吸上式 1.5~1.8mmφ
	(ムラ取り)	20~25	(1~2)	0.20~0.25 (2.0~2.5)	4~5分/20℃
	乾燥				10分~12時間 (20℃) 強制乾燥不可

150ラインおよび149ライン各種クリアーの中から、塗装面積、作業環境等に応じた主剤・硬化剤を選んで塗装してください。

クリヤーコート	[参考例] 配合 150-5150 マルチトップ クリヤー-SF 2 150-5120 S硬化剤<標準> 1 (または150-5110, 5130) 希釈 硬化剤配合済クリヤー 100 プロタッチシンナー等 0~10	15~30	2~3	0.15~0.25 (1.5~2.5)	配合 (150-5150の場合) A + B = 主剤 硬化剤 100 : 50 希釈 A + B + C = 主+硬 シンナー 100 : 0~10
	乾燥				約5分/20℃ → 35分/60℃

※他のクリアーを使用する場合は、配合、乾燥条件等それぞれのクリアーの仕様にしてください。

標準塗装工程

2 タッチアップ塗装

(メタリック・2コートパールカラーおよびソリッドカラーの場合)



Point 作業ポイント

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	塗装回数	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	
旧塗膜 足付け、 脱脂	Point ●旧塗膜上の上塗りボカシ部分をP1200以上の耐水ペーパーまたは、中目コンパウンドで足付けする。				P1200以上または 中目コンパウンド
捨て塗り 拾い塗り	希釈 プロタッチ調色品 100 プロタッチシンナー 80~120	20~25	1	0.15~0.20 (1.5~2.0)	主剤 シンナー = 100 : 80~120
色決め	濾過 フィルターを通して濾過	15~20	2~3	0.15~0.20 (1.5~2.0)	重力式1.0~1.4mmφ 吸上式1.3~1.5mmφ
(ムラ取り)		20~25	(1~2)	0.20~0.25 (2.0~2.5)	4~5分/20℃
乾燥	Point ●20℃の場合10分以上、12時間以内にクリアーコートを行う。 クリアーコートの前に強制乾燥をしてはいけない。				10分~12時間 (20℃) 強制乾燥不可

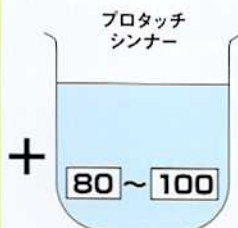
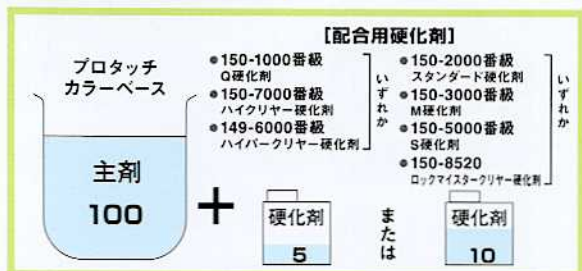
150ラインおよび149ライン各種クリアーの中から、塗装面積、作業環境等に応じた主剤・硬化剤を選んで塗装してください。

塗装	[参考例] 配合 150-5140マルチトップクリアー-SH 2 150-5120 S硬化剤<標準> ** (または150-5110, 5130) 1 希釈 硬化剤配合済クリアー 100 プロタッチシンナー等 5~25	10~20	2~3	0.10~0.20 (1.0~2.0)	配合 (150-5140の場合) A + B = 主剤 硬化剤 100 : 50 希釈 A + B + C = 主+硬 シンナー 100 : 5~25
乾燥	Point ●約5分のセッティングののち、60℃で20分間強制乾燥を行う。(150-5150の場合)				約5分/20℃ → 20分/60℃
	Point ◆クリアーをボカシ塗装で仕上げる場合 硬化剤、シンナー配合済みの塗料 10 051-4011 ユニバーサルブレンダー 90				A + B + C + D 主+硬+シンナー ブレンダー 10 90

3 3コートパールの塗装

- 3コートパールの塗装においては、膜厚が厚くなり十分な塗膜性能が得られない場合があります。そのためカラーベースに硬化剤を配合して塗装してください。
- ボンネットの裏吹きでクリアコートを省きたい場合も、性能面を確保するために硬化剤を添加してください。

カラーベースの配合



(注) 次の場合も性能面を確保するために、左記の割合で硬化剤を添加してください。

- ボンネットの裏吹きで、クリアコートを省略したい場合。
- 2トーン、3トーンなど厚膜になると予想される場合。
(40μm以上、塗装回数5回くらい)
- 艶消しクリヤーで仕上げる場合。
(バンパー、ガーニッシュなど)

100

Point 作業ポイント

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	塗装回数	
※ 1 (ボカシ剤 塗装)	077-P150ニゴリクリヤーP 10~20 ユニバーサルブレンダー 90~80	20~25 Point ● カラーベースボカシ部分にうすく1~2回 塗装する。	0.15~0.20 (1.5~2.0)	1~2	クリヤー + ユニバーサルブレンダー = 077-P150 ユニバーサルニゴリクリヤー ブレンダー = 10~20 : 90~80
2 カラーベース 塗装	プロタッチ調色品 100 硬化剤 150-1120, 7120 5 149-6120等 または 150-2120, 3120, 5120 10 150-8520等 プロタッチシンナー 80~100	15~20 Point ● 通常のソリッドカラーと同様の方法で塗装。	0.20~0.25 (2.0~2.5)	2~3	主剤 硬化剤 カラーベース(A) シンナー 100 5 (150-1120, 7120) 100 10 (150-2120, 3120, 5120, 8520)
※ 3 (ボカシ際を なじませる)	カラーベース配合品(A) 100 プロタッチシンナー 20~30	20~25 Point ● ボカシ塗装の場合、更にシンナーを20~30%追加したカラーベースで、ボカシ際をなじませる。	0.15~0.20 (1.5~2.0)	1~2	カラーベース(A) 主剤 硬化剤 シンナー A + B + C + C 100 20~30
※ 4 (ニゴリ塗装)	カラーベース配合品(A) 10 パールベース配合品(B) 90	20~25 Point ● カラーベースのボカシ塗装の要領で、カラーベース部より少し広めに1~2回塗装する。	0.20~0.25 (2.0~2.5)	1~2	カラーベース(A) パールベース(B) 主剤 硬化剤 シンナー 主剤 シンナー A + B + C D + C 1 : 9
5 パールベース 塗装	パールベース調色品 100 プロタッチシンナー 80~120	20~25 Point ● メタリックカラーのムラ取りの要領で、あらかじめ決めた回数塗装を行う。	0.20~0.25 (2.0~2.5)	3~4	パールベース(B) 主剤 シンナー D + C = 主剤 シンナー 100 : 80~120
6 乾燥	Point ● 10分以上の乾燥、12時間以内にクリアコートを行う(20℃の場合)。 強制乾燥してはいけない。				10分~12時間(20℃) 強制乾燥不可

※区分塗装、全塗装時は工程1,3,4は不要です。

標準塗装工程

4 プラスチックバンパーの補修塗装

- プロタッチは可撓性にすぐれていますから、プラスチックバンパーに塗装する際も、柔軟剤等を添加する必要はありません。
- HBブラサフやクリヤーには、従来と同様にプラスチック用硬化剤やスポイラー用硬化剤を添加して使用してください。



PPバンパー



ウレタンバンパー

1.サンディング	研磨 ● P400以上の耐水ペーパーやナイロンタワシで足付け (HBブラサフを塗装しない場合はP800以上の耐水ペーパーで足付け)	 P400以上
2.プライマー塗装	塗装 ● 051-4021 樹脂パーツプライマー (または051-4005PPプライマー) 塗装 (いずれも希釈不要) 乾燥 ● 20℃×20分	プライマー 希釈不要  20分/20℃
3.HBブラサフ塗装	配合 ● HBブラサフ 主剤各種 100 051-4015 プラスチック用硬化剤 20] 100 (軟質スポイラーには051-4016スポイラー用硬化剤を使用してください。) 016ライン プロタッチシンナー等 30~50 (HBブラサフF-IIは40~60) 乾燥 ● 60℃×30分~40分 研磨 ● P800耐水ペーパー	主剤 + 硬化剤 + シンナー 100 : 20 : 30~50 (HBブラサフF-IIは40~60)  30分~40分 (60℃)  P800
4.ベースコート塗装	配合 ● プロタッチ 主剤 100 プロタッチ シンナー 80~120 乾燥 ● セッティング10分以上、12時間以内 (20℃)	主剤 : シンナー 主剤 シンナー 100 : 80~120 100 : 80~120  20分以上 12時間以内 (20℃)
5.クリヤー塗装	配合 (A) [150-5140 マルチトップ クリヤー-SH 100 051-4015 プラスチック用硬化剤 25] 100 016ライン プロタッチシンナー等 20~30 または (B) [150-3150 マルチトップ クリヤー-MR 100 051-4015 プラスチック用硬化剤 20] 100 016ライン プロタッチシンナー等 20~30 (※軟質スポイラーの場合は、051-4016スポイラー用硬化剤を使用し、硬化剤配合量を5部多くしてください。) 乾燥 ● 60℃×40分以上	(A) 主剤 + 硬化剤 + シンナー 100 : 25 : 20~30 または (B) 主剤 + 硬化剤 + シンナー 100 : 20 : 20~30  60℃×40分以上

(注) ● 上記以外のクリヤーを使用する場合は、それぞれのクリヤーの樹脂成形品補修用仕様にしてください。

● 下の工程は素地の状態に応じて省くことが可能です。

プロタッチ〔二液型〕

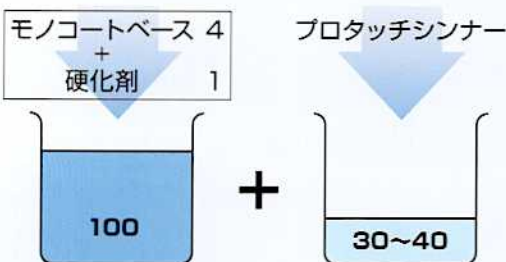
プロタッチ〔二液型〕は、ホワイト系及びブラック系ソリッドカラーのモノコート仕上げ用に開発された2液型の塗料です。クリアーコートなしですぐれた耐候性を発揮するよう設計されています。

適応塗色

- ホワイト系ソリッドカラー
- ブラック系ソリッドカラー

プロタッチ原色の添加量がモノコートホワイトまたはモノコートブラックベースに対して5%以下で調色可能な塗色。

希釈割合 (重量比)



硬化剤配合済の塗料100に対して30~40%希釈してください。

- シナーの種類は1ページの表を参考に、塗料面積、温度に応じてプロタッチシンナーの中から選んでください。

可使時間 (シンナー希釈済塗料で)

塗料温度	10℃	20℃	30℃	40℃
可使時間	7時間以内	4時間以内	3時間以内	1.5時間以内

硬化剤の配合 (重量比)

モノコートタイプ ベース塗料	4	:	1	150-3000番級 マルチトップ M硬化剤 または 149-6000番級 エコロック ハイパークリアー 硬化剤
-------------------	---	---	---	---

※硬化剤は必ず150-3000番級または149-6000番級 (4:1で配合) を使用してください。他の硬化剤は使用できません。

乾燥時間

項 目		20℃	60℃強制乾燥
指触乾燥	150-3110 149-6110硬化剤	約5分	—
	149-6120硬化剤	約6分	—
	150-3120 149-6130硬化剤	約7分	—
	150-3130硬化剤	約10分	—
中研ぎ可能		30分以上	10分以上
テーピング可能		7時間以上	20分以上
コンパウンド可能		7時間以上	20分以上
屋外放置可能		12時間以上	20分＋常温12時間以上
ガソリン性OK		24時間以上	30分＋常温14時間以上
完全硬化		48時間	50分以上

(硬化剤150-3120使用、膜厚60μmで測定)

プラスチックバンパーの補修

硬化剤の配合 (重量比)

モノコートタイプ ベース塗料	5	:	1	051-4015 プラスチック用 硬化剤
-------------------	---	---	---	----------------------------

希釈割合 (重量比)

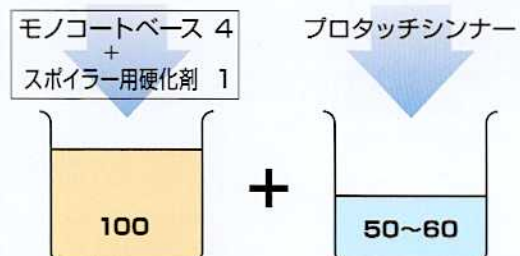


エアスポイラーの補修

硬化剤の配合 (重量比)

モノコートタイプ ベース塗料	4	:	1	051-4016 スポイラー用 硬化剤
-------------------	---	---	---	---------------------------

希釈割合 (重量比)



プロタッチ 低VOCハイソリッド仕様

「プロタッチ 低VOCハイソリッド仕様」は、従来の1液ベースコート塗料「プロタッチ」をそのまま変えることなく、シンナーの希釈比率を少なくして、ハイソリッド（高固形分）で吹付け可能にしたものです。通常の仕様に比べてシンナー使用量は約50%で済み、塗装回数を減らすこともできますから、VOC放出量は通常仕様より20～30%の削減が可能になり、2液型ベースコートと比べるとVOC量は約50%低減できます。

なお、シンナーは、PRTR対応型のエコシンナーをご使用ください。

標準希釈量（重量比）

（ソリッドカラーおよびメタリック・パールカラーの場合。ベース塗料100に対して）

80～120%

（通常仕様）

50～70%

ハイソリッド仕様

（注）3コートパールのパールベースの場合は、パール感の微調整のためシンナー量は通常仕様の80～120%をおすすめします。

使用シンナー

車両用エコシンナー（PRTR対応型）を使用してください。

スプレーガン

・レギュラーガン …推奨適用範囲：タッチアップから小面積まで。

・LVMP（中圧）ガン …推奨適用範囲：タッチアップから全塗装まで全て。

シンナーの選択

〔車両用エコシンナーを使用してください。〕

① 部分補修塗装（パネル1～2枚程度）

シンナーの種類	塗装室温（℃）						
	5	10	15	20	25	30	35
016-0300 車両用エコシンナー（超速乾型）	■	■					
016-0301 車両用エコシンナー（速乾型）		■	■	■			
016-0303 車両用エコシンナー（標準型）			■	■	■	■	
016-0305 車両用エコシンナー（遅乾型）					■	■	■

② 区分、全塗装（パネル3枚以上およびボンネット、ルーフ、トランクを含む場合）

シンナーの種類	塗装室温（℃）						
	5	10	15	20	25	30	35
016-0300 車両用エコシンナー（超速乾型）	■						
016-0301 車両用エコシンナー（速乾型）	■	■	■				
016-0303 車両用エコシンナー（標準型）		■	■	■	■		
016-0305 車両用エコシンナー（遅乾型）				■	■	■	
016-0306 車両用エコシンナー（超遅乾型）						■	■

● 最適シンナーは、湿度、風速など種々の条件で異なります。上記の表は、一つの参考例としてご使用ください。

【参考資料】

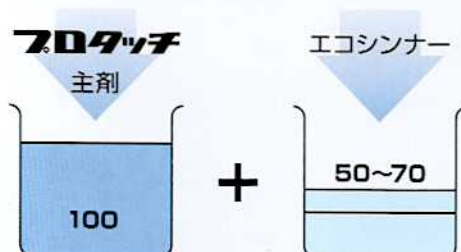
塗料使用量・VOC量の比較

（・エンジンフード部塗装
・メタリック系塗料 ・気温30℃）

塗料種類	塗料使用量およびVOC量		塗装時間	塗装回数
	500g	1000g		
2液型 ウレタン塗料	VOC量 800g	950g	約21分	7回
プロタッチ （通常仕様）	VOC量 520g	615g	約14分	5回
プロタッチ （ハイソリッド仕様）	VOC量 390g	480g	約8分	2～3回

メタリック、2コートパールカラーおよびソリッドカラーの場合

希釈割合



〔注〕

- シンナー希釈量が50%以下では、吹き肌が悪くなります。
- メタリック系塗色のムラ取り時やボカシ塗装の際は、1ランク乾燥の遅いシンナーを10~20%程度追加しますと、より良い仕上がりになります。
- 夏期30℃以上の場合や広い面積を塗装する際は、仕上がりを良くするために、シンナー希釈を10%程度多めにすることをおすすめします。

標準塗装工程

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	塗装回数	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	作業ポイント
ハジキ チェック		15~20	1		● ライトコートで全面にうすく均一に塗装する。 ● ブラサフ部分を拾い塗りする。
色決め	希釈 プロタッチ調色品 100 エコシンナー 50~70	15~20	1~2	0.20~0.25 (2.0~2.5)	● パターン2/3重ねでツヤが出るように色決め、ウエットになりすぎないように注意。 ● 各コートの間は、指触乾燥するまで6~7分(20℃)十分にフラッシュオフさせてから塗り重ねる。
(ムラ取り)		25~30	(1~2)	0.10~0.15 (1.0~1.5)	● ムラがある場合は、ムラ取りを行う。 ● スプレーガンの距離を少しはなし、1/2のパターン重ねでツヤが出るか出ないくらいで1~2回ムラ取りを行う。
乾燥	15分以上のセッティングをとり、塗膜を十分に乾燥させる。(20℃の場合) (指で塗膜を強く押しても塗膜内部が動かない程度。) 12時間以内にクリアーコートを行う。クリアーコートの前に強制乾燥してはいけない。				
クリアーコート	環境に配慮したPRTR対応型の150ライン「マルチトップ ハイクリアー」や149ライン「エコロック ハイパークリアー」を推奨します。 (他の150ライン「マルチトップ」クリアーシリーズも使用できますが、作業環境や塗装面積等を考慮してクリアーを選択してください。) (配合、乾燥条件等、それぞれのクリアーの仕様にしたがってください。)				

ボカシ塗装(タッチアップ)の際の注意点

プロタッチはミストのなじみが良い塗料ですが、より良い仕上がりを得るためには、次の点に留意してください。

- 色決めの際は、スプレーミストが飛び散らないように、圧力をやや低めにしてガンの向きに注意してください。
- ボカシの範囲を徐々に外側に広げながら塗装していきます。
- 高温時や低湿度時、および広い面積の塗装など、ボカシ塗装がしにくく、ボカシ剤(ブレンダー)が必要なときには、プロタッチニゴリクリアーP(O77-P150)を乾燥の遅いシンナーで希釈したものを使用します。
(ニゴリクリアーP:051-4031ユニバーサルエコブレンダー=10~20:90~80)
- クリアーをボカシ塗装で仕上げる際は、ブレンダーの使用が効果的です。
(硬化剤・シンナー配合済みのクリアー塗料:051-4031ユニバーサルエコブレンダー=10~30:90~70)

3コートパールカラーの場合

配合・希釈割合

カラーベース等* (必ずマルチトップ硬化剤等を配合してください。)



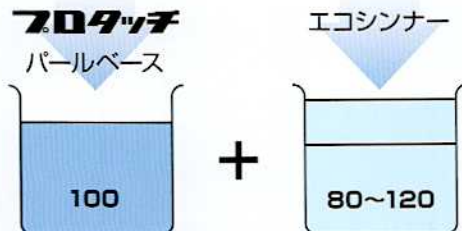
※次の場合も性能面を確保するために、上記の割合で硬化剤を配合してください。

- ボンネットの裏吹き等でクリヤーコートを省略したい場合。
- 2トーン、3トーンなど厚膜になると予想される場合。(膜厚40 μ m以上、塗装回数5回くらい)
- 艶消しクリヤーで仕上げる場合。(バンパー、ガーニッシュなど)

〔注〕

- シンナー希釈量が50%以下では、吹き肌が悪くなります。
- スプレーガンはLVMP (中圧) ガンのご使用をおすすめします。

パールベース



〔注〕パール感の微調整のため、通常仕様と同じ希釈割合をおすすめします。

標準塗装工程

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	塗装回数	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	 作業ポイント
1*	（ボカシ剤 塗装） 077-P150 ニゴリクリヤーP 10～20 ユニバーサルエコブレンドー 90～80	15～20	1～2	0.15～0.20 (1.5～2.0)	● カラーベースボカシ部分にうすく1～2 回塗装する。
2	カラーベース 塗装 プロタッチ調色品 100 硬化剤150-1120、7120 5 149-6120等 または 150-2120、3120、5120 10 8520等 エコシンナー 50～70	15～20	2～3	0.20～0.25 (2.0～2.5)	● 硬化剤を配合した塗料を通常のソリッ ドカラーと同様の方法で塗装する。
3*	（ボカシ際を） なじませる カラーベース配合品① 100 エコシンナー 10～20	20～25	1～2	0.15～0.20 (1.5～2.0)	● ボカシ塗装の場合、さらにシンナーを 10～20%追加したカラーベースでボ カシ際をなじませる。 ● 十分にフラッシュオフさせながら次の 工程へ進む。
4*	（ニゴリ塗装） カラーベース配合品① 5 パールベース配合品② 95	20～25	1～2	0.20～0.25 (2.0～2.5)	● カラーベースのボカシ塗装の要領で、 カラーベース部より少し広めに1～2回 塗装する。
5	パールベース 塗装 パールベース調色品 100 エコシンナー 80～120	20～25	3～4		● スプレーガンの距離を少し離し、2/3 パターン重ねて塗装する。
6	乾燥	15分以上のセッティングをとり、塗膜を十分に乾燥させる。（20℃の場合）（指で塗膜を強く押ししても塗膜内部が動かない程度。） 12時間以内にクリヤーコートを行う。クリヤーコートの前に強制乾燥してはいけない。			
7	クリヤー 塗装	メタリック、2コートパールカラーおよびソリッドカラーの塗装と同じ要領でクリヤーコートを行う。			

※区分塗装、全塗装時は工程1.3.4は不要です。

塗装作業の ポイント

標準塗装工程は標準的な作業にもとづいて作成されています。塗装回数、シンナー希釈率などはスプレーガンの形状、口径、エア圧力、被塗物との距離、ガンの運行スピード、塗装面積などによって多少変わる場合があります。

捨て塗り・拾い塗り

- できるだけ均一に薄く塗りハジキをチェックします。小さなハジキは、キリ吹きで修正し、大きなハジキは、サンディングで取り除き、キリ吹きで修正します。
- ブラサフをスポット塗装した部分は、色決め前に他の部分より1回多く塗装しておきます。
- タッチアップ塗装の場合は、スプレーダストを必要以上に広げないように注意して塗装します。

色決め

- トマリの悪い塗色は、一度に厚塗せずにフラッシュオフタイムをとりながら数回に分けて塗り重ねます。
- メタリックカラーは、吹きムラを作らないよう、スプレーガンのパターン幅の塗り重ねに注意しながら均一に塗装します。
- 中研ぎ、ゴミ取りは、P1200以上の耐水ペーパーで行います。この時耐水ペーパーをあらかじめ水に浸しておき、バックングを柔らかくすることで、深い傷が入りにくくなります。また、研磨の際にあまり力を入れすぎずに軽くペーパーがけを行ってください。(中研ぎ性を向上させるには、シンナー希釈量を多めにして塗装するとともに、各塗装のインターバルを長目にとり、十分乾燥させながら塗り重ねてください。)

ムラ取り

- 色決めの時ムラがなければ省きます。
- 色決め工程の時よりスプレーガンの距離を少しはなし、パターン重ねを3/4程度(ハイソリッド仕様では1/2程度)で1~2回艶が出るか出ないくらいに塗装します。仕上がり重視する場合には1ランク乾燥の遅いシンナーを30%くらい追加してください。

ボカシ塗装

- ボカシ塗装時の色決めではスプレーミストが飛び散らないように、圧力をやや低めに設定してガンの向きに注意してください。
- ボカシの範囲を徐々に外側に広げながら塗装していきます。
- 高温時や低温度時、および広い面積の塗装など、ボカシ塗装がしにくく、ブレンダー(ミストのなじませ剤)が必要なときには、プロタッチニゴリクリヤーP(077-P150)を乾燥の遅いシンナーで希釈したものを使用します。(ニゴリクリヤーP:ユニバーサルブレンダーまたはユニバーサルエコブレンダー=10~20:90~80)
- クリヤーでボカシ塗装を行う際は、ブレンダーの使用が効果的です。

再補修時の注意

- プロタッチの塗膜は耐溶剤性にすぐれているので、リフティング(チヂミ)は発生しませんが、下地やクリヤーコートとの吸い込み差が生じるため、エッジ際が出る場合があります。クリヤーコート後の再補修でベースコートまで研ぎ出した時には、次の方法で塗装を行ってください。
 - ベースコートを研ぎ出した部分にHBブラサフ(30~50%希釈)を塗装し、乾燥、研磨を行ってから再塗装する。
 - パテ付けが必要な場合は、パテのフェザーエッジがベースコートを越えてクリヤーコート部までかかるように広めに付ける。

安全衛生上および取扱上の注意

〔製品の危険・有害性〕

- 引火により爆発的に燃焼する恐れがあります。
- 溶剤蒸気を吸入すると有機溶剤中毒になる恐れがあります。
- 目、皮膚、粘膜等に対し刺激性があります。

〔取扱注意事項〕

- 取扱いは引火源のないところでいき、特に静電気が発生するような衣服、取扱いは避けてください。
- 取扱い作業所には局所排気装置を設け、塗装時および乾燥時には十分に換気を行ってください。
- 溶剤蒸気やスプレーダストを吸引しないように、必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは送気マスクなどの適切な保護具を着用してください。
- できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて頭巾、保護メガネ、保護手袋(耐溶剤性)、長袖作業着等を着用してください。
- 取扱い後は手洗い、鼻孔洗浄およびうがいを行って、作業着等に付着した汚れをよく落としてください。
- よくふたをし、40℃以下5℃以上で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。
- 容器は中身を使い切ってから廃棄してください。
- 指定された以外の商品と混合しないでください。
- 廃棄の際は産業廃棄物として認可業者に処理を委託してください。
- 本来の用途以外に使用しないでください。

〔救急処置〕

- 火災時には炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。
- 目に入った場合は直ちに多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 誤って飲み込んだ場合は、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気、ガスなどを吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 皮膚に付着した場合には、多量の石鹸水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化のあるときは医師の診察を受けてください。

〔その他〕

- 上塗りクリヤーやHBブラサフなど2液ポリウレタン系塗料の硬化剤にはイソシアネート系化合物を含有しています。これらを使用した塗料のスプレーミストの吸引や暴露により、のど、鼻、気管支、目の粘膜などに障害を起こすことがあります。スプレー塗装をする場合は必ずエアージャケット型のマスクとできるだけ皮膚に触れないような保護具を着用してください。
- 変質した硬化剤は、十分な塗膜性能を発揮できませんので、使用しないでください。
- 硬化剤を混合した塗料は使い切り、元に戻さないでください。
- 使用後の機器類は直ちに洗浄してください。

製品についての詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。

製品一覧表

077ライン プロタッチ原色

(全て第2石油類です)

●調色用原色

品 番	品 名	容量		
		16kg	3.6kg	0.9kg
0010	ブライトレッド			○
0011	ビビットレッド			○
0017	ディープマルーン			○
0030	チンチングブラック		○	○
0034	フレッシュレッド			○
0035	トランスレッド			○
0036	ファーストバイオレット			○
0039	スーパーレッド			○
0041	シンクバイオレット			○
0045	パーマメントレッド			○
0048	マゼンタ			○
0049	ローズレッド			○
0053	オーガニックオレンジ			○
0054	サニーエロー			○
0056	ブライトエロー			○
0057	インドオレンジ			○
0059	インドリンエロー			○
0062	ビビットエロー			○
0064	トランスエロー			○
0067	ベネチアンレッド			○
0069	マホガニー			○
0070	フェリックレッド			○
0071	フレッシュブルー			○
0072	レイクブルー			○
0073	ライムグリーン			○
0076	シアニンググリーン			○
0077	Y.S.グリーン			○
0078	ディープブルー			○
0079	シアニンブルー			○
0082	オリエントブルー			○
0083	インダンスレンブルー		○	○
0204	ホワイ	○	○	
0210	レッド			○
0225	オキサイドレッド			○
0233	オーカー		○	○
0234	ブラック		○	○
0249	ロイヤルブラック		○	
0250	ゼットブラック		○	○
4013	コバルトブルー			○
4014	トランスブルー			○
T030	チンチングブラック 1/10			○
T077	Y.S.グリーン 1/10			○
T080	ロイヤルブルー 1/10			○
T225	オキサイドレッド 1/10			○

●メタリックベース

品 番	品 名	容量	
		3.6kg	0.9kg
0085	メジウムメタリック		○
0086	ファインメタリック	○	○
0087	コースメタリック	○	○
0088	ブライトメタリック	○	○
0093	スパークルメタリック	○	○
0094	ホワイメタリック	○	○
0096	スターファインメタリック		○
0099	シャニーメタリック	○	○
4001	アストラルメタリック		○
4003	スターホワイメタリック		○
4004	スターサンドメタリック		○
4005	スノーファインメタリック	○	○
4006	スノーメジウムメタリック	○	○
4007	スノーコースメタリック	○	○
4008	サニーメタリック	○	○
4009	スターメタリックコース	○	○

●パールベース他

品 番	品 名	容量
		0.9kg
0303	パールベースR	○
0304	パールベースB	○
0305	パールベースC	○
0306	パールベースP	○
0308	パールベース2B	○
0310	パールベース3B	○
0313	パールベース2C	○
0314	パールベース2R	○
0315	パールベースV	○
0316	パールベースG	○
0317	パールベース2G	○
0319	パールベース3R	○
0320	パールベース5W	○
0321	パールベース4B	○
0323	パールベースBG	○
0325	パールベース3Y	○
0326	パールベース6W	○
0327	パールベース3G	○
0351	パールベースW	○
0352	パールベースY	○
0357	パールベース2W	○
0359	パールベース3W	○
0361	パールベース4W	○
0362	パールベース2Y	○
0201	オパールホワイ	○
0402	グラファイトベースメジウム	○
0405	クリスタルブラウン	○
0452	ゴールドメジウムメタリック	○
0453	オレンジファインメタリック	○

●モノコートタイプ(二液型)

品 番	品 名	容量	
		16kg	3.6kg
2204	モノコートホワイト(二液型)	○	○
2250	モノコートブラック(二液型)		○

●その他

品 番	品 名	容量	
		3.6kg	0.9kg
0095	フラットベース	○	○
P150	ニゴリクリヤーP	○	

051ライン ロックユニバーサルベース

品 番	品 名	容量 300ml	消防法 分 類
051-4101	コスモメタリックベース	○	1石
051-4102	コインシルバーメタリック	○	1石
051-4328	パールベース7W	○	2石
051-4329	パールベースYG	○	2石
051-4330	パールベース8W	○	2石
051-4331	パールベース5G	○	2石
051-4332	パールベース3C	○	2石
051-4333	パールベース5R	○	2石
051-4334	パールベース5Y	○	2石
051-4335	パールベースYC	○	2石
051-4336	パールベース5B	○	2石
051-4337	パールベース2V	○	2石
051-4338	パールベース6G	○	2石
051-4339	パールベース2P	○	2石
051-4340	パールベースGV	○	2石
051-4341	パールベースGL	○	2石
051-4342	パールベース3V	○	2石
051-4343	パールベース9W	○	2石
051-4344	パールベースPS	○	2石
051-4345	パールベース2BG	○	2石
051-4346	パールベースOG	○	2石
051-4409	クリスタルフレーク	○	2石
051-4410	クリスタルフレークファイン	○	2石
051-4470~4479	ロッククロマ各色	○	2石

(注) ●ユニバーサルベースは単独で塗装することはできません。

●ロッククロマは全て受注生産品です。

●051-4101、4102は特殊塗装用原色です。仕様書をご参照ください。

●シンナー

品 番	品 名	容量	消防法 分 類
016-0771	プロタッチシンナー(速乾型)	16L	1石
016-0773	プロタッチシンナー(標準型)	16L	2石
016-0775	プロタッチシンナー(遅乾型)	16L	2石
016-0776	プロタッチシンナー(超遅乾型)	16L	2石
016-0200	クイックドライシンナー	16L 3.785L	1石
016-0208	スーパースローシンナー	16L 3.785L	2石
016-0300	車両用エコシンナー(超速乾型)	14L	1石
016-0301	車両用エコシンナー(速乾型)	14L	1石
016-0303	車両用エコシンナー(標準型)	14L	2石
016-0305	車両用エコシンナー(遅乾型)	14L	2石
016-0306	車両用エコシンナー(超遅乾型)	14L	2石

関連商品

●クリヤー類

品 番	品 名		容量	消防法 分 類
150-7150	マルチトップ ハイクリヤー (2:1型)		16kg 4kg	2石
150-7110	マルチトップ ハイクリヤー硬化剤	(速乾型)	4kg	2石
150-7120		(標準型)	1kg	2石
150-5139	マルチトップ ウルトラクリヤー (2:1型)		16kg	1石
150-5140	マルチトップ クリヤーS [5000番級] (2:1型)	SH(芯じまり)	16kg	2石
150-5150		SF(肌のび)		2石
150-5109	マルチトップ S硬化剤	(超速乾型)	4kg	1石
150-5110		(速乾型)		1石
150-5120		(標準型)	4kg 1kg	2石
150-5130		(遅乾型)		2石
150-3140	マルチトップ クリヤーM [3000番級] (4:1型)	MD(芯じまり)	16kg 4kg	2石
150-3150		MR(標準型)		2石
150-3160		MS(肌のび)		2石
150-3110	マルチトップ M硬化剤	(速乾型)		1石
150-3120		(標準型)	4kg 1kg	2石
150-3130		(遅乾型)		2石
150-2150	マルチトップ スタンダードクリヤー (4:1型)		16kg 4kg	1石
150-2110	マルチトップ スタンダードハードナー	(速乾型)		1石
150-2120		(標準型)	4kg 1kg	2石
150-2130		(遅乾型)		2石
150-1140	マルチトップ クリヤーQ [1000番級] (10:1型)	QD(速乾型)	16kg	1石
150-1150		QR(標準型)	16kg 4kg	1石
150-1160		QS(肌のび)	16kg	2石
150-1110	マルチトップ Q硬化剤	(速乾型)		1石
150-1120		(標準型)	4kg 1kg	1石
150-1130		(遅乾型)		2石
149-6145	エコロック ハイパークリヤー	H	16kg 4kg	2石
149-6150		S		2石
149-6105	エコロック ハイパークリヤー硬化剤	(超速乾型)	4kg 1kg	1石
149-6110		(速乾型)		1石
149-6120		(標準型)		2石
149-6130		(遅乾型)		2石
150-8350	マルチトップ 耐擦傷性クリヤー		4kg	2石
150-8550	アンチスクラッチコート ロックマイスタークリヤー		4kg	2石
150-8520	アンチスクラッチコート ロックマイスタークリヤー 硬化剤 (標準型)		1kg	2石
051-4022	フッ素樹脂オートクリヤー		4kg	1石
051-4018	フッ素樹脂オートクリヤー 硬化剤		1kg	1石

●HBブラサフ

品 番	品 名		容 量	消防法 分 類
202-1910	ロック ミラクルブラサフHB	(ホワイト)	4.5kg	2石
202-1940		(グレー)		2石
202-1990		(ブラック)		2石
202-0130	HBマルチ 硬化剤		0.9kg	2石
202-5107	ロック ハイパーブラサフHB (グレー)		4.5kg	2石
202-0140	HBマルチエコ 硬化剤		0.9kg	2石

●他に150ライン2000番級 HBブラサフF-IIもあります。

●添加剤等

品 番	品 名	容量	消防法 分 類
150-0095	マルチトップ フラットベース	0.9L 300ml	1石
051-4030	スカシアジャスター	300ml	1石
051-4011	ユニバーサルブレンダー	3.785L	1石
051-4031	ユニバーサルエコブレンダー	3.785L	2石

※消防法分類の1石は危険物第4類の第1石油類、2石は同第2石油類に該当することを示します。



ロックペイント 株式会社

東京営業部 / 〒136-0076 / 東京都江東区南砂2丁目37番2号	☎ (03) 3640-6000 FAX (03) 3640-9000
大阪営業部 / 〒555-0033 / 大阪市西淀川区短島3丁目1番47号	☎ (06) 6473-1055 FAX (06) 6473-1000
札幌営業所 / 〒003-0011 / 札幌市白石区中央一条4丁目3番48号	☎ (011) 812-2761 FAX (011) 812-9304
仙台営業所 / 〒983-0044 / 仙台市宮城野区宮千代2丁目3番11号遠正ビル201	☎ (022) 349-8677 FAX (022) 283-3255
西関東営業所 / 〒252-0131 / 神奈川県相模原市緑区西橋本1丁目15番16号	☎ (042) 700-3111 FAX (042) 700-3112
名古屋営業所 / 〒454-0059 / 名古屋市中川区福川町1丁目1番地	☎ (052) 351-6500 FAX (052) 361-7433
岡山営業所 / 〒701-1134 / 岡山市北区三和1000番34	☎ (086) 294-1201 FAX (086) 294-6966
福岡営業所 / 〒811-0119 / 福岡県糟屋郡新宮町緑ヶ浜3丁目2番1号	☎ (092) 962-0661 FAX (092) 963-1241

工場：宇都宮・八潮・富士小山・犬山・伊賀上野・大阪・宝塚・山口・佐賀 サービスセンター：福岡

ロックペイントのインターネットホームページ <http://www.rockpaint.co.jp>

●本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がありますのであらかじめご了承ください。
また記載内容について、法律で認められる範囲を超えての転載・複製を禁止します。

Copyright © 2012 ROCK PAINT All Rights Reserved.

販売店：