ROCK PAINT

ロック　2液エポキシプライマーECO

環境配慮型　5:1 変性エポキシ樹脂プライマー

商品概要・用途

ロック 2液エポキシプライマーECOは、各種金属・非鉄金属への付着性・防錆性にすぐれ、自動車補修に加え大型車両、産業機械、建設資材など幅広い分野・用途で活用が可能な環境配慮型のエポキシプライマーです。

品目コード（品番・缶種）・品名・容量 / 商品外観

051-5510-02	ロック　2液エポキシプライマーECO　グレー	4.0kg
051-5520-03	ロック　2液エポキシプライマーECO　硬化剤	0.8kg
016-F77*-01/02	エコマルチシンナー　各種	16L/3.785L

特長

- 労働安全衛生法（特化則）に対応、PRTR届出不要で有害重金属（クロム系顔料）を含有しない、環境配慮型下塗り塗料です。（2024年6月現在）
- 各種金属・非鉄金属から旧塗膜まで塗装が可能で、すぐれた付着性と防錆力を有します。
- 自動車メーカーに採用される亜鉛目付量の多い防錆鋼板やアルミニウム合金、ステンレスなどの金属素材へ高い付着性を有し、特にパテを塗布する際の下塗りに最適です。
- 2液タイプによる強じんな塗膜を形成することで、塗り重ね塗料の安定した塗膜性能発揮に寄与し、再補修性にすぐれます。

主剤と副剤

主　剤 : ロック　2液エポキシプライマーECO　グレー
硬化剤 : ロック　2液エポキシプライマーECO　硬化剤
希釈剤 : エコマルチシンナー　＃05～＃50

保管条件 / 貯蔵安定期間

主　剤 : 5℃～40℃　1年間　（未開封時）
硬化剤 : 5℃～40℃　3年間　（未開封時）
※　容器は必ず密栓し保存してください。

■Copyright ⓒ 2024 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.
本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁止します。
本データシートは参考資料としての位置付けにて、特定の品質や使用に関する適正または塗装の結果を保証するものではありません。
実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。
本データシートを使用して生じたいかなる塗装結果及び損害についても、弊社は一切の責任を負いかねます。予めご了承ください。

目　次

ﾍﾟｰｼﾞ

≪塗装仕様について≫ ≪標準塗装仕様の選択≫ ･･････････････････････ P3

≪塗り重ね可能塗料≫ ≪保護具 / 安全衛生≫ ≪使用上の注意事項≫ ･･････････････････････ P4

≪シンナー選定表≫ ≪温度-粘度曲線≫ ≪標準素地調整≫ ･･････････････････････ P5

≪標準塗装条件　エアスプレー塗装≫ ･･････････････････････ P6

標準塗装仕様
≪プラサフ仕様≫
■ プラサフ【標準】塗装仕様 ･･････････････････････ P7
■ プラサフ【高防錆】塗装仕様　クライマックス使用時 ･･････････････････････ P8
■ プラサフ【高防錆】塗装仕様　ネクストステージ使用時 ･･････････････････････ P9
≪塗膜性能≫　プラサフ【高防錆】塗装仕様　上塗り:プロタッチ ･･････････････････････ P10

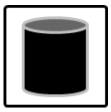
≪プラサフ レス仕様≫
■ プラサフ レス【標準】塗装仕様 ･･････････････････････ P11
≪塗膜性能≫　プラサフ レス【標準】塗装仕様　上塗り:ハイロックECO ･･････････････････････ P12

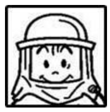
ピクトグラム

保管条件
貯蔵安定期間

使用方法

適用素材

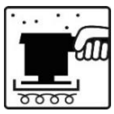

上塗り可能塗料


保護具着装

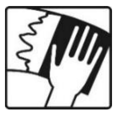
安全衛生

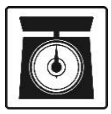
注意事項

塗料粘度


機械研ぎ(空)

足付け

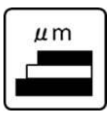

脱脂清掃


配合条件
(重量比)

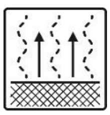
可使時間

ガン条件
(重力式)

コート回数

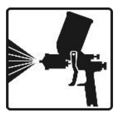


標準膜厚


フラッシュオフ時間
セッティング時間

強制乾燥時間

乾燥条件


塗装方法
(スプレーガン)

手研ぎ(空)

手研ぎ(水)

パテ付け

塗膜性能

塗装仕様について

・ロック 2液エポキシプライマーECOの標準塗装仕様は、プラサフ(有り)仕様とプラサフ レス(無し)仕様でカテゴライズしています。用途に応じて塗装仕様を選択してください。

標準塗装仕様の選択

プライマー = ロック 2液エポキシプライマーECO

プラサフ仕様

特長
付着性・高防錆性
充填性(パテ付け含む)
平滑性による仕上り性の追求

仕上り品質重視

・高外観品質を必要とする自動車補修に対応する塗装仕様です。
・パテ工程を行う際には、プラサフ仕様を選択します。

プラサフ レス仕様

特長
付着性・防錆性
常温乾燥可能
下地調整不要／塗装工程省力化

塗装工程省力化

・2液タイプの上塗りを選択することで、プライマーの常温乾燥が可能となり、プラサフ レスの塗装工程省力化を可能とする塗装仕様です。

適用素材

・適用素材　鉄鋼板(SPCC)、ボンデ鋼板、リン酸亜鉛処理鋼板、シルバーアロイ、ガルバリウム鋼板、ZAM鋼板、溶融亜鉛メッキ鋼板(Z-22)、ステンレス(SUS 304／SUS 430)、アルミニウム(A1050P／A2017P／A5052P／A6063S)
　※ 樹脂素材には使用できません。
・適用塗膜　新車塗膜、ウレタン塗膜(補修塗膜)、電着塗膜(ED)

プライマー 塗装 コート数2～3回

強制乾燥 60℃ × 45分

パテ 塗布

プラサフ 塗装

プラサフ【標準】塗装仕様 ／ プラサフ【高防錆】塗装仕様

プラサフ工程では通常作業の【標準】仕様と防錆力をさらに向上させる【高防錆】の仕様が選択できます。

上塗り可能塗料(ロックペイント車両用塗料)

1液タイプ／2液タイプ

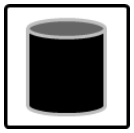
プライマー 塗装 コート数2～3回

常温乾燥(10℃×8時間以上／20℃×5時間以上／30℃×3時間以上)
または 強制乾燥 60℃ × 45分

上塗り可能塗料(ロックペイント車両用塗料)

2液タイプのみ

塗り重ね可能塗料



プラサフ仕様

上塗り	
979L	ネオウォーターベース
077L	プロタッチ
073L	5000番級 ハイロックECO
	5700番級 ハイロックECO シャネツ
	8000番級 ハイロックDX
088L	パナロック
プラサフ	
■ プラサフ【標準】塗装仕様(パテ工程含む) ■ プラサフ【高防錆】塗装仕様	
202L	ロックプラサフ クライマックス
	ロックプラサフ ネクストステージ
パテ	
057L	ロックパテ シフトアップ シリーズ
	ロックパテ ビルドアップ シリーズ
プライマー	
051L	ロック 2液エポキシプライマーECO

プラサフ レス仕様

上塗り	
073L	5000番級 ハイロックECO
	5700番級 ハイロックECO シャネツ
	8000番級 ハイロックDX
088L	パナロック
プライマー	
051L	ロック 2液エポキシプライマーECO

保護具 / 安全衛生

適切な安全保護具を着装してください。

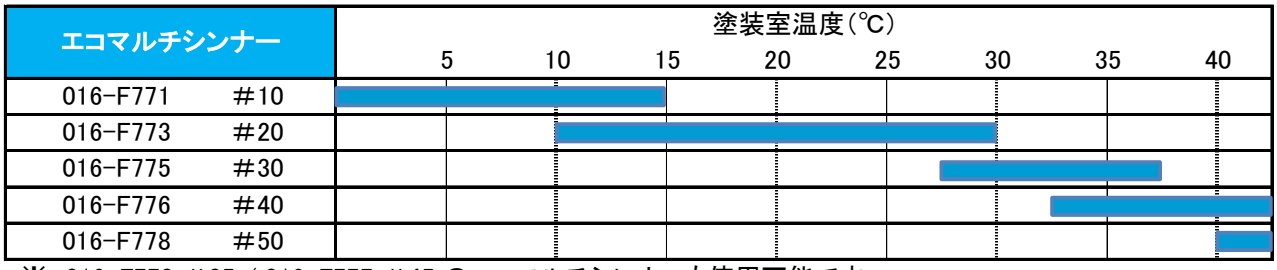
詳細は安全データシート(SDS)を参照してください。

使用上の注意事項

- 主剤は使用前によく撹拌し、全体を均一にしてから使用してください。
- 使用後は気密性の確保のため、速やかにふたの周囲の塗料を丁寧に拭き取ってから、ふたをしっかり閉めてください。
- プライマーの塗装は、既定の膜厚外(50μm以下、70μm以上)にならないように注意してください。塗膜性能低下の原因になります。

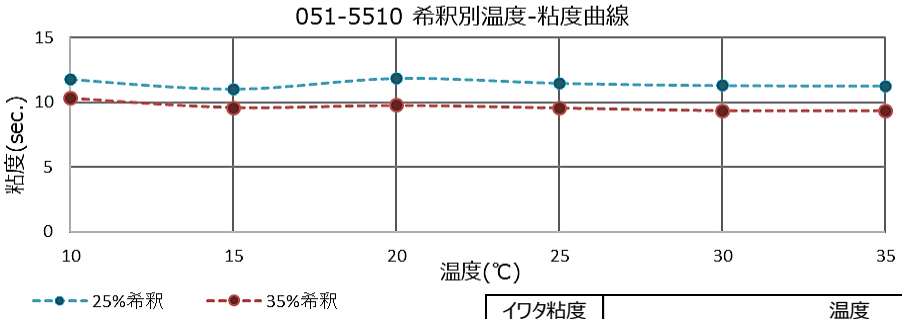
シンナー選定表

・希釈はシンナー選定表および温度、粘度曲線を参考に被塗物形状や塗装条件に合わせて選定してください。



※ 016-F770 #05 / 016-F777 #45 のエコマルチシンナーも使用可能です。
※ 2種類のシンナーが重複している温度範囲では、互いのシンナーを混合使用するとより効果的です。
※ 最適シンナーは湿度、風速など種々の条件によって変わります。

温度-粘度曲線



イワタ粘度［秒］	温度						
	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
25%希釈	11.8	11.0	11.8	11.5	11.3	11.3	11.1
35%希釈	10.3	9.6	9.8	9.6	9.4	9.4	9.3

標準素地調整

プライマー = ロック 2液エポキシプライマーECO

・亜鉛メッキの目付量、アルミ合金の種類により付着性が劣る場合があります。事前に塗装試験並びに付着性試験を実施してから使用してください。
・黒皮材(SPHC)は、状態により基材と黒皮との層間で剥離する場合がありますので、黒皮を除去してから塗装することを推奨します。
・電着塗膜の補修等、電着塗膜上にプライマーを塗装される場合は、必ずサンディングペーパー(P320～P400)で足付けをしてから塗装してください。
・屋外仕様で隠ぺい性の悪い塗色を上塗りに使用される場合は、紫外線の透過によりプライマー層が劣化し剥離等を引き起こす危険性があります。プラサフ工程を加えて遮光してください。

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
素地調整		空研ぎ　P120～320		・ﾀﾞﾌﾞﾙｱｸｼｮﾝｻﾝﾀﾞｰを使用し、塗装範囲全体に足付けする。
		●ﾌﾟﾚｿﾙ31 /32 (除電ﾀｲﾌﾟ 標準 / 遅乾型) ※ 高温時には、ﾌﾟﾚｿﾙ32(除電ﾀｲﾌﾟ遅乾型)を使用。		・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なｳｴｽで拭き取る。

ロック 2液エポキシプライマーECO

標準塗装条件 （エアスプレー塗装）

素材に応じた適切な処理で素地の油分、水分、錆、埃、離型剤などを完全に除去し、清浄な面にしてください。また、溶剤脱脂を行う場合はプレソルを使用してください。
※ プレソルについての詳細は『プレソルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照してください。

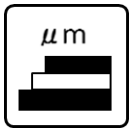
100 } 100　ロック 2液エポキシプライマーECO グレー
20 }　ロック 2液エポキシプライマーECO 硬化剤
25-35　エコマルチシンナー 各種

25～35%希釈時 20℃/ 9～13秒 イワタカップ

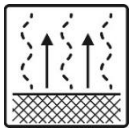
10℃/9時間　20℃/8時間　30℃/6時間
※ 配合後はできるだけ速やかに使用してください。

スプレーガン口径　1.4～1.6mm
スプレー圧力　0.18～0.20MPa （手元圧力）

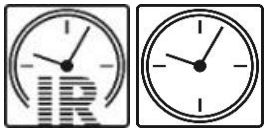
2～3回 シングルコート
※ 一度に厚塗りすると垂れる危険性があるため、注意してください。
※ 各コート間でのフラッシュオフを十分にとり、ツヤがなくなる状態を確認の上、素地が隠ぺいするように塗装してください。



50～70μm
※ 隠ぺい膜厚：約50μm / 色相：グレー （N6.5相当）
※ 標準膜厚外（50μm以下、70μm以上）にならないように注意してください。



各コート間のフラッシュオフ　20℃/5分程度（ツヤ引けを確認）
強制乾燥までのセッティング　20℃/5分程度（ツヤ引けを確認）



強制乾燥　60℃×45分
※ プラサフ仕様では、必ず強制乾燥を行ってください。
常温乾燥　10℃×8時間以上　20℃×5時間以上　30℃×3時間以上
※ 低温時には極端に乾燥時間が長くなります（硬化反応の遅延）ので、10℃を下回る場合には強制乾燥を行ってください。

・プライマー塗装後→強制乾燥60℃×45分実施→常温でそのまま放置時間7日以上経過した場合には、付着力の低下を防ぐため、必ず足付け（P240程度）を行ってください。
・上記、足付け作業の際に金属素地部が透けて見えるような薄膜になった場合、プライマーを再度塗装→強制乾燥→適正膜厚を確保してから次工程へ進んでください。

■ プラサフ【標準】塗装仕様

プライマー = ロック 2液エポキシプライマーECO

- プラサフ塗装仕様では、必ずプライマー工程で強制乾燥を行ってください。
- プライマー単独膜での屋外放置はできません。速やかに次工程へ進んでください。
- パテ工程を省略する場合には、プライマー塗装後、強制乾燥を行ってからプラサフ工程へ進んでください。
- パテ研磨時に金属素地が露出してしまった場合は、パテを60℃×10分以上の強制乾燥→→再度プライマーを塗装→強制乾燥してから次工程へ進んでください。
- プラサフ工程では、ウェットonウェット仕様を選択できません。必ずサンディング仕様を実施してください。
- 上塗り工程で979L ネオウォーターベースおよび077L プロタッチを塗装する際は、必ず202Lのプラサフ工程を加えて塗装してください。

配合：重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
素地調整		本書 TDS 5ページ　標準素地調整 を参照してください		
プライマー		100 / 20 } 100　ロック 2液エポキシプライマーECO グレー ロック 2液エポキシプライマーECO 硬化剤 25-35　エコマルチシンナー 各種	2～3	・金属素地部が隠ぺいするように塗装する。 ・各ｺｰﾄ間はﾌﾗｯｼｭｵﾌを取り、ﾂﾔが引けたのを確認して塗り重ねる。
		60℃ × 45分		・必ず強制乾燥を行ってください。 ・強制乾燥後、7日以上経過した場合、注意事項を確認し、足付けする。
パテ		●ﾛｯｸﾊﾟﾃ ｼﾌﾄｱｯﾌﾟ ｼﾘｰｽﾞ / ﾋﾞﾙﾄﾞｱｯﾌﾟｼﾘｰｽﾞ ※ 塗り重ね可能ﾊﾟﾃ		・商品のTDSを参照してください。
		●ﾛｯｸﾊﾟﾃ ｼﾌﾄｱｯﾌﾟ ｼﾘｰｽﾞ / ﾋﾞﾙﾄﾞｱｯﾌﾟｼﾘｰｽﾞ パテ研磨可能時間まで乾燥 ※ パテ薄膜部　強制乾燥 60℃ × 20分以上		・ﾌｪｻﾞｰｴｯｼﾞなどﾊﾟﾃが薄膜になる部分には強制乾燥を行ってください。
		空研ぎ P120～240		・使用するﾊﾟﾃのTDSを参照してください。
		●ﾌﾟﾚｿﾙ31 /32 (除電ﾀｲﾌﾟ 標準 / 遅乾型) ※ 高温時には、ﾌﾟﾚｿﾙ32(除電ﾀｲﾌﾟ遅乾型)を使用。		・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なｳｴｽで拭き取る。
プラサフ		●ﾛｯｸ ﾌﾟﾗｻﾌ ｸﾗｲﾏｯｸｽ / ﾈｸｽﾄｽﾃｰｼﾞ		・商品のTDSを参照してください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りに使用する。
		空研ぎ P600以上 水研ぎ P800以上		・空研ぎの仕上げには、ﾀﾞﾌﾞﾙｱｸｼｮﾝｻﾝﾀﾞｰ(ｿﾌﾄﾊﾟｯﾄﾞ付)の使用を推奨します。
		●ﾌﾟﾚｿﾙ31 /32 (除電ﾀｲﾌﾟ 標準 / 遅乾型) ※ 高温時には、ﾌﾟﾚｿﾙ32(除電ﾀｲﾌﾟ遅乾型)を使用。		・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なｳｴｽで拭き取る。
上塗り工程		●本書 4ページ　塗り重ね可能塗料 ﾌﾟﾗｻﾌ仕様を確認してください。		・各商品のTDSを参照してください。

※ 強制乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間になります。

■ プラサフ塗装仕様【高防錆】　プラサフ : クライマックス

プライマー = ロック 2液エポキシプライマーECO

- ロックプラサフ クライマックスを使用する場合には、こちらの仕様を参照してください。
- プラサフ塗装仕様では、必ずプライマー工程で強制乾燥を行ってください。
- プライマー単独膜での屋外放置はできません。速やかに次工程へ進んでください。
- パテ工程を加える場合には、プライマー工程とプラサフ工程の間にパテ工程を加えてください。
  パテ工程は、本書 7ページ　プラサフ【標準】塗装仕様のパテ工程を参照してください。
- プラサフ工程では、ウェットonウェット仕様を選択できません。必ずサンディング仕様を実施してください。
- 上塗り工程で979L ネオウォーターベースおよび077L プロタッチを塗装する際は、必ず202L のプラサフ工程を加えて塗装してください。

配合：重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
素地調整		本書 TDS 5ページ　標準素地調整 を参照してください		
プライマー		051-5510 主剤 100 : 051-5520 硬化剤 20 : 016-F77* ｴｺﾏﾙﾁｼﾝﾅｰ 25～35 100	2～3	・金属素地部が隠ぺいするように塗装する。 ・各ｺｰﾄ間はﾌﾗｯｼｭｵﾌを取り、ﾂﾔが引けたのを確認して塗り重ねる。
		60℃　×　45分		・必ず強制乾燥を行ってください。 ・強制乾燥後、7日以上経過した場合、注意事項を確認し、足付けする。
プラサフ		●ﾛｯｸﾌﾟﾗｻﾌ ｸﾗｲﾏｯｸｽ ■塗装仕様：ﾌﾟﾗｻﾌ標準塗装仕様 参照 202-69** 主剤 100 : 202-0110 硬化剤 20 : 016-F77* ｴｺﾏﾙﾁｼﾝﾅｰ 20～30 100	4	・指定のHBC-NO.を下塗りに使用する。 ・塗装条件の詳細は『ﾛｯｸ ﾌﾟﾗｻﾌ ｸﾗｲﾏｯｸｽ』TDSの■ﾌﾟﾗｻﾌ標準塗装仕様を参照し、塗装回数を4回 ｼﾝｸﾞﾙｺｰﾄに変更して塗装します。 ・4回塗装することでﾌﾟﾗｻﾌの膜厚を確保します。（膜厚100μm相当） ・各ｺｰﾄ間はﾌﾗｯｼｭｵﾌを取り、ﾂﾔが引けたのを確認して塗り重ねる。
		60℃　×　20分以上		・必ず強制乾燥を行ってください。
		空研ぎ　P600以上 水研ぎ　P800以上		・空研ぎの仕上げには、ﾀﾞﾌﾞﾙｱｸｼｮﾝｻﾝﾀﾞｰ(ｿﾌﾄﾊﾟｯﾄﾞ付)の使用を推奨します。
		●ﾌﾟﾚｿﾙ31 / 32（除電ﾀｲﾌﾟ 標準 / 遅乾型） ※高温時には、ﾌﾟﾚｿﾙ32(除電ﾀｲﾌﾟ遅乾型)を使用。		・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なｳｴｽで拭き取る。
上塗り工程		●本書 4ページ　塗り重ね可能塗料 ﾌﾟﾗｻﾌ仕様を確認してください。		・各商品のTDSを参照してください。

※　強制乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間になります。

■ プラサフ塗装仕様【高防錆】　プラサフ : ネクストステージ

プライマー = ロック 2液エポキシプライマーECO

- ロックプラサフ ネクストステージを使用する場合には、こちらの仕様を参照してください。
- プラサフ塗装仕様では、必ずプライマー工程で強制乾燥を行ってください。
- プライマー単独膜での屋外放置はできません。速やかに次工程へ進んでください。
- パテ工程を加える場合には、プライマー工程とプラサフ工程の間にパテ工程を加えてください。
  パテ工程は、本書 7ページ　プラサフ【標準】塗装仕様のパテ工程を参照してください。
- プラサフ工程では、ウェットonウェット仕様を選択できません。必ずサンディング仕様を実施してください。
- 上塗り工程で979L ネオウォーターベースおよび077L プロタッチを塗装する際は、必ず202L のプラサフ工程を加えて塗装してください。

配合 : 重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
素地調整		本書 TDS 5ページ　標準素地調整 を参照してください		
プライマー		051-5510 主剤 100 : 051-5520 硬化剤 20 : 016-F77* ｴｺﾏﾙﾁｼﾝﾅｰ 25～35 100	2～3	・金属素地部が隠ぺいするように塗装する。 ・各ｺｰﾄ間はﾌﾗｯｼｭｵﾌを取り、ﾂﾔが引けたのを確認して塗り重ねる。
		60℃　×　45分		・必ず強制乾燥を行ってください。 ・強制乾燥後、7日以上経過した場合、注意事項を確認し、足付けする。
プラサフ		● ﾛｯｸﾌﾟﾗｻﾌ ﾈｸｽﾄｽﾃｰｼﾞ ■塗装仕様 : ｻﾝﾃﾞｨﾝｸﾞ仕様(7:1) 参照 202-89** 主剤 100 : 202-0110 硬化剤 14.3 : 016-F77* ｴｺﾏﾙﾁｼﾝﾅｰ 10～20 100	4	・指定のHBC-NO.を下塗りに使用する。 ・塗装条件の詳細は『ﾛｯｸ ﾌﾟﾗｻﾌ ﾈｸｽﾄｽﾃｰｼﾞ』TDSの■ｻﾝﾃﾞｨﾝｸﾞ仕様(7:1)を参照し、塗装回数を4回 ｼﾝｸﾞﾙｺｰﾄで塗装します。 ・4回塗装することでﾌﾟﾗｻﾌの膜厚を確保します。(膜厚100μm相当) ・各ｺｰﾄ間はﾌﾗｯｼｭｵﾌを取り、ﾂﾔが引けたのを確認して塗り重ねる。
		60℃　×　40分以上		・必ず強制乾燥を行ってください。
		空研ぎ　P600以上 水研ぎ　P800以上		・空研ぎの仕上げには、ﾀﾞﾌﾞﾙｱｸｼｮﾝｻﾝﾀﾞｰ(ｿﾌﾄﾊﾟｯﾄﾞ付)の使用を推奨します。
		●ﾌﾟﾚｿﾙ31 /32 (除電ﾀｲﾌﾟ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、ﾌﾟﾚｿﾙ32(除電ﾀｲﾌﾟ遅乾型)を使用。		・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なｳｴｽで拭き取る。
上塗り工程		●本書 4ページ　塗り重ね可能塗料 ﾌﾟﾗｻﾌ仕様を確認してください。		・各商品のTDSを参照してください。

※　強制乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間になります。

塗膜性能 : プラサフ【高防錆】塗装仕様

■ 上塗り 1液タイプ 077L プロタッチ

工　程	塗装仕様	膜 厚
テストピース	SPCC-SD 無処理ダル鋼板(150×70×0.8㎜)	-
下塗り塗料	ロック 2液エポキシプライマーECO グレー	50μm
	ロック 2液エポキシプライマーECO 硬化剤	
強制乾燥	60℃ × 45分	-
プラサフ	ロックプラサフ クライマックス／ネクストステージ	100μm
上塗り塗料	077L プロタッチ シルバー色	30μm
トップコートクリヤー	149L エコロック ハイパークリヤーS	50μm

試験項目	試験方法		結 果
付着性	2㎜碁盤目セロテープ剥離		100/100
耐オーバーベーク性	80℃×3時間 外観		異常なし
	付着性		100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ(傷/破壊)		H/3H
耐衝撃性	デュポン式φ1/2”×500g		25cm
耐酸性	5%H_2SO_4水溶液×24時間浸漬		異常なし
耐アルカリ性	5%NaOH水溶液×24時間浸漬		異常なし
耐水性	水道水浸漬(40℃)×240時間 外観		異常なし
	二次付着性(試験後、2㎜碁盤目セロテープ剥離)		100/100
耐湿熱性	湿熱試験機×120時間 外観		異常なし
	二次付着性(試験後、2㎜碁盤目セロテープ剥離)		100/100
耐塩水噴霧性	5%NaCl,35℃ クロスカット入り	500時間	剥離幅 1㎜以下

※ 塗装条件や乾燥条件・使用する素材により性能は異なりますのであらかじめ確認を行ってから使用してください。

■ プラサフ レス【標準】塗装仕様

プライマー = ロック 2液エポキシプライマーECO

- プライマー単独膜での屋外放置はできません。速やかに次工程へ進んでください。
- プライマー塗装後→強制乾燥60℃×45分実施→常温でそのまま放置時間7日以上経過した場合には、付着力の低下を防ぐため、必ず足付け(P240程度)を行ってください。
- 上記、足付け作業の際に金属素地部が透けて見えるような薄膜になった場合、プライマーを再度塗装→強制乾燥→適正膜厚を確保してから次工程へ進んでください。
- パテ工程を加える場合には、プラサフ仕様を選択してください。
- プライマー塗装後の上塗り工程では、2液タイプの上塗り可能塗料を塗装してください。
- プライマー塗装後の上塗り工程では、1液タイプの979L ネオウォーターベース、077L プロタッチは、塗装不可です。トップコートクリヤーも同様です。
- 上塗り工程で979L ネオウォーターベースおよび077L プロタッチを塗装する際は、必ず202Lのプラサフ工程を加えて塗装してください。
- 低温の塗装環境下では、プライマーの硬化反応が遅く乾燥時間が極端に長くなります。10℃を下回る場合には強制乾燥を行ってください。

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
素地調整		本書 TDS 5ページ　標準素地調整 を参照してください		
プライマー		051-5510 主剤 100 : 051-5520 硬化剤 20 : 016-F77* エコマルチシンナー 25～35 100	2～3	・金属素地部が隠ぺいするように塗装する。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、ツヤが引けたのを確認して塗り重ねる。
		常温乾燥　10℃ × 8時間以上 20℃ × 5時間以上 30℃ × 3時間以上 または 強制乾燥　60℃ × 45分		・常温乾燥時間に注意。 ・10℃を下回る塗装環境下では、強制乾燥を行う。 ・強制乾燥後、7日以上経過した場合は、必ず足付け(P240程度)する。
上塗り工程		●下記、上塗り可能塗料 073L: 5000番級 ハイロックECO / 5700番級 ハイロックECO シャネツ / 8000番級 ハイロックDX 088L: パナロック ※ 1液タイプの上塗り塗料は使用不可。		・必ず2液タイプの上塗り可能塗料を使用する。 ・詳細は、各上塗り塗料のTDSを参照してください。

※ 強制乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間になります。

塗膜性能 : プラサフ レス【標準】塗装仕様

■ 上塗り 2液タイプ 073L ハイロックECO

工　程	塗装仕様	膜 厚
テストピース	SPCC-SD 無処理ダル鋼板(150×70×0.8mm)	-
下塗り塗料	ロック 2液エポキシプライマーECO グレー	50μm
	ロック 2液エポキシプライマーECO 硬化剤	
常温乾燥	20℃×5時間	-
上塗り塗料	073-5204/5110 ハイロックECO ホワイト / ハイロックECO 硬化剤	50μm
乾燥条件	常温×7日間以上	-

※ 2液アクリルウレタン塗料の塗膜性能は、常温×7日間以上の乾燥条件でデータ採取を行っています。実作業では、上塗り塗料各種TDSに記載の乾燥条件を参照してください。

試験項目	試験方法		結 果
付着性	2mm碁盤目セロテープ剥離		100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ(傷/破壊)		H/3H
耐衝撃性	デュポン式φ1/2"×500g		25cm
耐酸性	5%H_2SO_4水溶液×24時間浸漬		異常なし
耐アルカリ性	5%NaOH水溶液×24時間浸漬		異常なし
耐水性	水道水浸漬(40℃)×240時間　外観		異常なし
	二次付着性(試験後、2mm碁盤目セロテープ剥離)		100/100
耐湿熱性	湿熱試験機×120時間　外観		異常なし
	二次付着性(試験後、2mm碁盤目セロテープ剥離)		100/100
耐塩水噴霧性	5%NaCl,35℃ クロスカット入り	500時間	剥離幅 3mm以下

■ 各種素材に対する付着性および耐食性

素　材		一次付着性	二次付着性※1	耐塩水噴霧性※2 500時間
ダル鋼板		100/100	100/100	3mm以下
リン酸亜鉛処理鋼板		100/100	100/100	0mm
溶融亜鉛メッキ鋼板(Z-22)		100/100	100/100	1mm以下
ZAM鋼板 (溶融Zn-Al-Mg合金メッキ鋼板)		100/100	100/100	1mm以下
ガルバリウム鋼板 (溶融Al-Zn合金メッキ鋼板)		100/100	100/100	1mm以下
ステンレス	SUS 304	100/100	100/100	0mm
	SUS 430	100/100	100/100	0mm
アルミニウム	A1050P	100/100	100/100	0mm
	A5052P	100/100	100/100	3mm以下
	A6063S	100/100	100/100	0mm

※1 二次付着性…水道水浸漬(20℃)×240時間後、2mm碁盤目セロテープ剥離を実施。
※2 耐塩水噴霧性…クロスカット部 剥離幅・錆幅(mm)
※ 塗装条件や乾燥条件・使用する素材により性能は異なりますのであらかじめ確認を行ってから使用してください。