



ロック 2液エポキシプライマーECO

ROCK PAINT

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。(2025年4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垂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

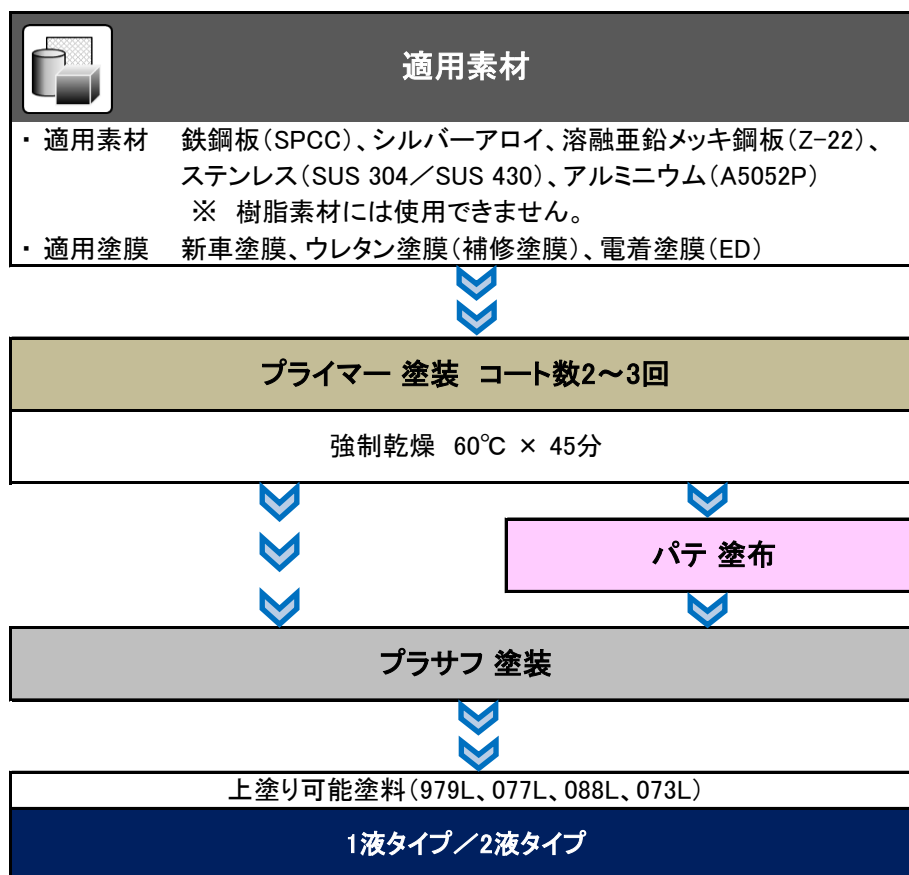
保管条件 / 貯蔵安定期間



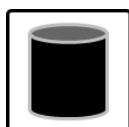
主 剤：5°C～40°C 1年間 (未開封時)
硬化剤：5°C～40°C 3年間 (未開封時)
※ 容器は必ず密栓し保存してください。

■Copyright © 2025 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。



塗り重ね可能塗料



- 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
- プラサフ 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
- ※プラサフはサンディング仕様となります。

保護具 / 安全衛生



適切な安全保護具を装着してください。



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攪拌し、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、ふたをしっかりと閉めてください。
- プライマーの塗装は、既定の膜厚外 (50 μm 以下、70 μm 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。

ロック 2液エポキシプライマーECO

For Professional Use Only

シンナー選定表

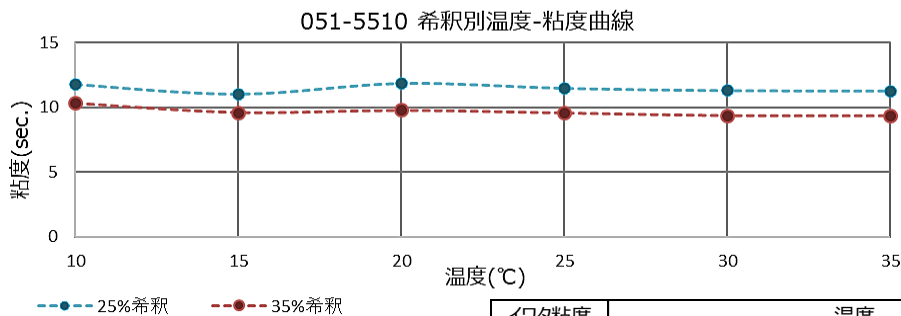


・希釈はシンナー選定表および温度、粘度曲線を参考に被塗物形状や塗装条件に合わせて選定してください。

エコマルチシンナー	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-F771 #10	■							
016-F773 #20		■						
016-F775 #30					■			
016-F776 #40						■		
016-F778 #50								■

- ※ 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°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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		<ul style="list-style-type: none"> ・ダブルアクションサンダーを使用し、塗装範囲全体に足付けする。
	●フレッル31 / 32 (除電タイプ標準 / 遅乾型) ※ 高温時には、フレッル32(除電タイプ遅乾型)を使用。		<ul style="list-style-type: none"> ・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なワイスで拭き取る。

ロック 2液エポキシプライマー-ECO

For Professional Use Only

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 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
			エコマルチシンナー 各種



25~35%希釈時 20°C/ 9~13秒 イワタカップ



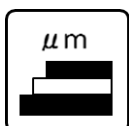
10°C/9時間 20°C/8時間 30°C/6時間
※ 配合後はできるだけ速やかに使用してください。



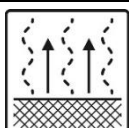
スプレーガン口径 1.4~1.6mm
スプレー圧力 0.18~0.20MPa (手元圧力)



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。



50~70 μm
※ 隠ぺい膜厚:約50μm / 色相:グレー (N6.5相当)
※ 標準膜厚外(50 μm以下、70 μm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°C/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°C/5分程度(ツヤ引けを確認)



強制乾燥 60°C × 45分



- ・ プライマー塗装後→強制乾燥60°C × 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。

■ 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。
- ・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。

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 3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	<ul style="list-style-type: none"> ・金属素地部が隠べ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		<ul style="list-style-type: none"> ・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	 ●ロックパテ シフトアップ シリーズ / ビルドアップ シリーズ ※ 塗り重ね可能パテ		<ul style="list-style-type: none"> ・商品のTDSを参照してください。
	 ●ロックパテ シフトアップ シリーズ / ビルドアップ シリーズ 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		<ul style="list-style-type: none"> ・フェザーエッジなどパ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		<ul style="list-style-type: none"> ・使用するパテのTDSを参照してください。
	 ●フレッソ31 /32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※ 高温時には、フレッソ32(除電タイプ遅乾型)を使用。		<ul style="list-style-type: none"> ・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 プラサフ クライマックス / ネクストステージ		<ul style="list-style-type: none"> ・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		<ul style="list-style-type: none"> ・空研ぎの仕上げには、ダブルアクションサンダー(ソフトパット付)の使用を推奨します。
	 ●フレッソ31 /32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※ 高温時には、フレッソ32(除電タイプ遅乾型)を使用。		<ul style="list-style-type: none"> ・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	●各上塗り工程の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。