



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PR052526-①

NTS/TRD/APD 1 / 4  
プライマー Ver.1 05/25/26

For Professional Use Only

## クロスプライマーECO W

環境対応型 水性金属表面処理剤【クロス塗布型】

### 製品概要・用途

クロスプライマーECO Wは、特殊な酸性の化学的性質による金属表面処理を施して、各種鋼板の付着性と防錆性に優れる水性の金属表面の前処理剤です。クロス(布)による塗布するだけの高作業性タイプです。

### 品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 製品外観

051-5610-6G クロスプライマーECO W 50枚



### 特長

- ・労働安全衛生法に基づく有機溶剤中毒予防規則(有機則)、特定化学物質障害予防規則(特化則)に対応、PRTR届出不要で有害重金属(クロムフリー)を含有しない、環境対応型の金属表面の前処理剤です。(2026年6月現在)
- ・金属および非鉄金属の各種鋼板に対して付着性および防錆性に優れます。また、パテを塗布する際にも最適です。
- ・クロス(布)による拭き作業のみのため作業性に優れます。
- ・スプレー塗装およびスプレーガンの洗浄が不要のため、VOC削減に寄与します。
- ・低臭気タイプで、消防法は非危険物に該当します。

### 主剤と副剤

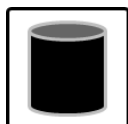
主 剤 : クロスプライマーECO W

### 適用素材



ダル鋼板、合金化溶融亜鉛メッキ鋼板(シルバーアロイ)、溶融亜鉛メッキ鋼板(Z-22)、溶融Zn-Al-Mg合金メッキ鋼板(ZAM鋼板)、溶融Al-Zn合金メッキ鋼板(ガルバリウム鋼板)アルミニウム(A1050P / A2017P / A5052P / A6063S)、ステンレス(SUS304 / 430)  
※樹脂素材には使用できません。金属面にのみ使用してください。

### 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 シフトアップバンパーを除く)  
ロックパテ ビルドアップシリーズ  
ロックポリパテシリーズ  
951L ロックライトキュア パテシリーズ
  - ・プラサフ 073L ハイロックECO HBプラサフ(5:1)、ハイロックECO ノンサンプラサフ(8:1)  
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  
ロック ミラクルプラサフHB、ロック 1Kマルチプラサフ  
979L ロック ハイドロ プラサフ
- ※本製品を塗布後、プラサフは必ず塗装してください。

クロスプライマーECO W 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件



素地の油分、水分、汚れなどはプレソルにて入念に除去し、清浄な面にしてください。  
 ※ 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。



クロスプライマーECO W  
 (混合なし)



・金属面全体に対して、縦・横クロス方向に均一に十分に塗布します。  
 ・金属表面は最低1分間濡れた状態を維持します(金属表面に化学反応を行う上で必要です)。  
 ・塗り残しがある場合は、再度塗布してください。  
 (1枚当たり、およそ2m<sup>2</sup>迄塗布可能)



クロス(布)が乾くまで使用可能



本製品を塗布後、常温放置して、ツヤが無くなったら、次工程(パテもしくはプラサフ)を塗装する。

注意事項



- ・本製品が凍結した場合、使用しないでください。(保管温度:5~35℃)
- ・使用中は適切な保護具を使用してください。(防護服、保護メガネ、保護手袋)
- ・容器から取り出した後はすぐに使用してください。
- ・乾燥した状態となった本製品は使用しないでください。
- ・一度金属面に塗布した本製品を、別の種類の金属面に塗布しないでください。
- ・使用後の本製品は元の容器に戻さないでください。
- ・本製品を取り出した後は直ぐに容器の蓋を閉めてください。
- ・鋼板に錆がある場合は、サンディングにより錆を除去した後に、本製品を塗布してください。
- ・本製品を塗布後、屋外放置はできません。  
 速やかに次工程(パテもしくはプラサフ)へ進み、遅くとも当日中までに完了してください。

保管条件 / 貯蔵安定期間



5℃~35℃ 1年間 (未開封時)  
 ・急激な温度変化がある環境や、直射光下での保管は回避してください。  
 ・凍結した場合は、使用できません。凍結に注意してください。

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。

■ プラサフ工程

配合:重量比

工程		作業要領	ポイント
下地処理	足付け	 空研ぎ P120~320	・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。
	脱脂	 ●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。	・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。
プライマー	塗布	●クロスプライマーECO W 	・金属面全体に対して、縦・横クロス方向に均一に十分に塗布する。 ・金属表面は最低1分間濡れた状態を維持する。 ・塗り残しがある場合は、再度塗布してください。
	乾燥	 ツヤがない状態になるまで放置	・常温乾燥。
プラサフ	塗装	●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 ハイロックECO HBプラサフ(5:1) ハイロックECO ノンサンプラサフ(8:1) ロック ミラクルプラサフHB、ロック 1Kマルチプラサフ ロック ハイロプラサフ 	・製品のTDSを参照してください。
	研磨	 空研ぎ P600以上 水研ぎ P800以上	・空研ぎの仕上げには、ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)の使用を推奨します。
	脱脂	 ●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。	・プレソルが乾かないうちに、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。	

■ パテ工程

配合:重量比

工程		作業要領		ポイント
下地処理	足付け		空研ぎ P120~240	・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。
	脱脂		●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。	・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。
プライマー	塗布		●クロスプライマーECO W	・金属面全体に対して、縦・横クロス方向に均一に十分に塗布する。 ・金属表面は最低1分間濡れた状態を維持する。 ・塗り残しがある場合は、再度塗布してください。
	乾燥		ツヤがない状態になるまで放置	・常温乾燥。
パテ	塗布		●ロックパテ シフトアップシリーズ <sup>※1</sup> / ビルトアップシリーズ <sup>※1</sup> ロックライトキュアパテシリーズ <sup>※1</sup> ロックホリパテシリーズ <sup>※1</sup> ※1 ロックパテ シフトアップハンパーを除く	・製品のTDSを参照してください。
	研磨		空研ぎ P120~240	・使用するパテのTDSを参照してください。
	脱脂		●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。	・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。
プラサフ	塗装		●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 ハイロックECO HBプラサフ(5:1) ロック ミラクルプラサフHB、ロック 1Kマルチプラサフ ロック ハイドロプラサフ	・製品のTDSを参照してください。
	研磨		空研ぎ P600以上 水研ぎ P800以上	・空研ぎの仕上げには、ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)の使用を推奨します。
	脱脂		●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。	・プレソルが乾かないうちに、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。	

■ Copyright © 2026 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。