ROCK PAINT

ハイロックECO HBプラサフ（5:1）

環境配慮型 5:1 大型車両用厚盛型ウレタンプラサフ

商品概要・用途

ハイロックECO HBプラサフ(5:1)は垂直面での厚盛り時に垂れにくく、馴染み性も良いため大面積塗装の作業時間に最適な可使時間に設定された大型車両・産業機械用の環境配慮型の2液ウレタンプラサフです。また、ハイロックECOソリッド原色および調色品(メタリック・パールカラーを除く)を主剤に対して最大10%まで配合し、カラードプラサフとして使用が可能なため、上塗色の隠ぺい性向上にも寄与します。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

073-5805-01	ハイロックECO HBプラサフ(5:1)	16kg
073-5105-02/03	ハイロックECO 硬化剤(速乾型)	4kg/0.9kg
073-5110-02/03	ハイロックECO 硬化剤	4kg/0.9kg
073-5130-02/03	ハイロックECO 硬化剤(遅乾型)	4kg/0.9kg
073-5140-02/03	ハイロックECO 硬化剤(超遅乾型)	4kg/0.9kg
051-4F15-03	エコマルチハードナー フレックス	1kg
016-F77*-01/02	エコマルチシンナー 各種	16L/3.785L(一部02缶種)

特長

・特定化学物質障害予防規則に対応、PRTR届出不要で有害な重金属を含んでいません。(2025年7月現在)
・最大膜厚120μmで厚盛性に優れ、垂直面でタレにくく、コシのある塗装感と作業性が得られます。
・可使時間が長い為、大面積塗装でも安心して使用できます。
・大型面積塗装における塗り継ぎ部分のミストなじみ性に優れています。
・ハイロックECO硬化剤を使用する為、別種の硬化剤を揃える必要がありません。
・主剤の明度がN-95相当と高いため、ハイロックECOソリッド原色、調色品(メタリック・パールカラーを除く)を10%以内で添加、着色し、最適な下地色へのアレンジが可能です。

主剤と副剤

主　剤 ： ハイロックECO HBプラサフ(5:1)（色相:N-95相当）
硬化剤 ： ハイロックECO 硬化剤 各種 ／ エコマルチハードナー フレックス[051-4F15※]
※ 051-4F16 エコマルチハードナー ハイフレックスは使用できません。
希釈剤 ： エコマルチシンナー 各種

■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。

ハイロックECO HBプラサフ（5:1）

For Professional Use Only

適用素材

	プライマーレス仕様	推奨足付け番手*1
鉄鋼板	可	#120～#240
アルミニウム	不可*2	—
亜鉛メッキ鋼板	不可*2	—
ステンレス	不可*2	—
カチオン電着（ED）	可	#240～#320
PP系プラスチックパーツ	不可*3	—

各種被塗物による詳細な塗装仕様は本TDS 4ページ 大型車両塗装推奨フローチャートを参照してください。

*1 各素材とも、プラサフ塗装前に足付けを行ってください。
*2 付着性確保のため、輸入車等の亜鉛目付量の高い鋼板、難付着のアルミ及び非鉄金属に対しては、必ず推奨するプライマーを塗装してください。
*3 PP(ポリプロピレン)系素材（素地）の樹脂成型品（バンパー、プラスチックパーツ等）には、付着性確保のため、プラサフ塗装の前に必ず「樹脂パーツエコプライマーⅡ」を塗装してください。

適用下塗り塗料

051L ロック ノンクロムプライマーO1（環境配慮型 2液 特殊アクリル樹脂プライマー）
051L ロック メタルシールドECO（環境配慮型 1液変性エポキシプライマー）
051L ロック メタルアーマーECO（環境配慮型 高防食性 1液変性エポキシプライマー）
051L 樹脂パーツエコプライマーⅡ（環境配慮型 樹脂パーツ用付着性付与剤）
057L ロックパテ シフトアップ(環境配慮型 2液 防錆鋼板対応 ポリエステル樹脂パテ)
057L ロックパテ シフトアップバンパー(環境配慮型 2液 樹脂パーツ用 ポリエステル樹脂パテ)
※各種プライマーの詳細は、TDS、カタログ、製品説明書を参照してください。

塗り重ね可能塗料

073L、088L

保管条件 / 貯蔵安定期間

5～40℃ 3年間（未開封）

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。

ハイロックECO HBプラサフ（5:1）

For Professional Use Only

シンナーおよび硬化剤選定表

気温により以下の表を参考にシンナーを選定してください。各種シンナーは混合し揮発速度を調整できます。

硬化剤	塗装室温度(℃) 5 10 15 20 25 30 35 40
073-5105 ハイロックECO 硬化剤(速乾型)	
073-5110 ハイロックECO 硬化剤(標準型)	
073-5130 ハイロックECO 硬化剤(遅乾型)	
073-5140 ハイロックECO 硬化剤(超遅乾型)	

エコマルチシンナー	塗装室温度(℃) 5 10 15 20 25 30 35 40
016-F771 #10	
016-F773 #20	
016-F775 #30	
016-F777 #45	
016-F778 #50	

塗料粘度 （イワタカップ）

20～40% 希釈時 20℃/10～14秒

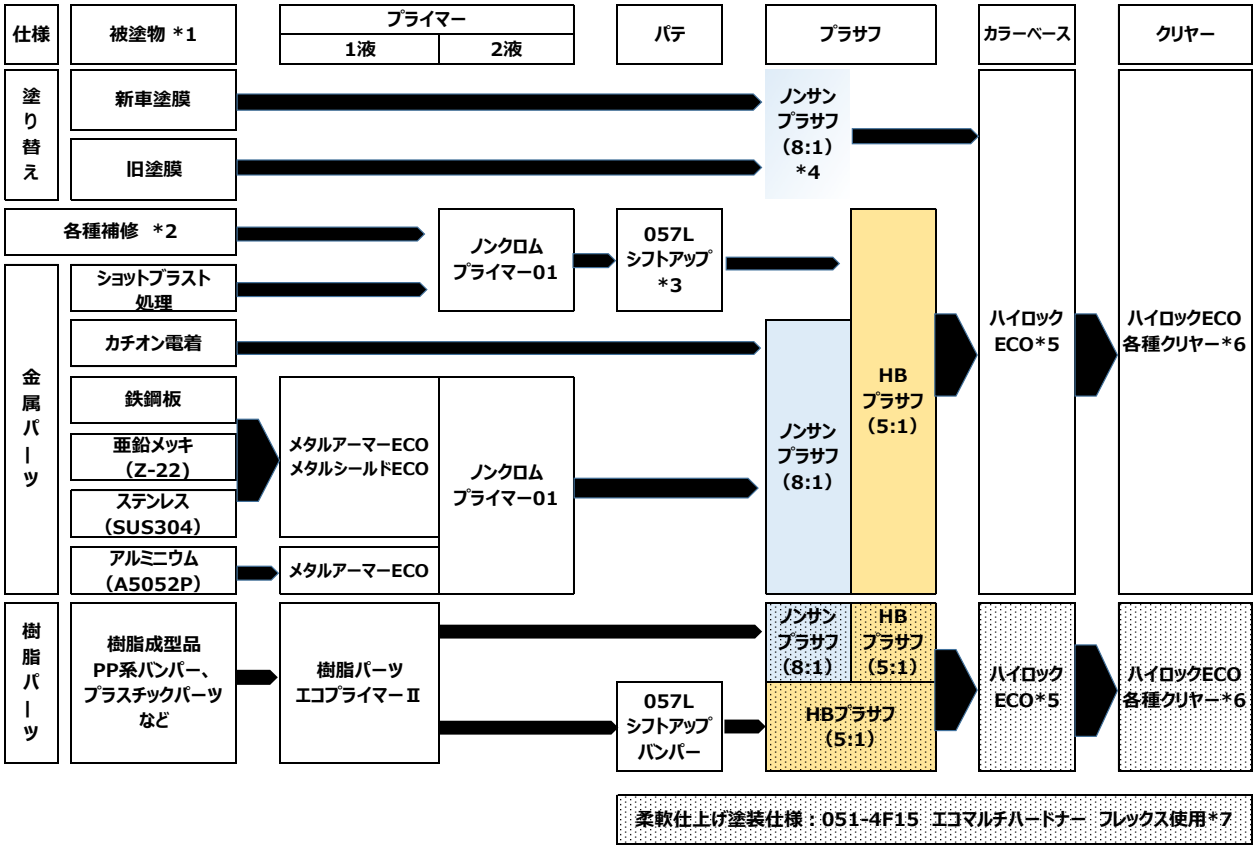
乾燥時間

項目	073-5805 ハイロックECO HBプラサフ(5:1) 乾燥条件(膜厚80～120μm／希釈率30%)									
	10℃ 硬化剤:073-5105				20℃ 硬化剤:073-5110				30℃ 硬化剤:073-5130	強制乾燥 60℃
反応促進剤 配合量	0%	1.0%	2.0%	3.0%	0%	1.0%	2.0%	3.0%	使用不可	-
可使時間	480分	240分	180分	120分	360分	180分	120分	60分	180分	-
研磨可能時間	540分	360分	300分	240分	270分	240分	180分	120分	150分	30分

項目	073-5805 ハイロックECO HBプラサフ(5:1) 乾燥条件(膜厚80～120μm／希釈率30%) 30℃ 硬化剤:073-5130		
反応遅延剤 配合量	0%	1.0%	3.0%
可使時間	180分	240分	360分
研磨可能時間	150分	180分	210分

ハイロックECO HBプラサフ（5:1） For Professional Use Only

大型車両塗装推奨フローチャート



*1 各被塗物ともに塗装前にサンドペーパーによる下地調整を推奨いたします。

*2 補修歴がある場合、またプライマー塗装時の膜厚が厚い場合は、073-5805 ハイロックECO HBプラサフ（5:1）を推奨します。

*3 057Lシフトアップパテを使用する際は、プライマーは051-0026 ノンクロムプライマー01（ゼロワン）を、プラサフは073-5805 HBプラサフ（5:1）をそれぞれ必ずご使用ください。

*4 塗り替えの際に新車塗膜および旧塗膜には足付け（#400～#600）が必要です。
また、新車塗膜および旧塗膜とカラーベースとの間に明度差が生じる場合にはカラードプラサフ仕様を推奨します。カラードプラサフ仕様ではハイロック原色または調色品を10%（外割り）まで混ぜることが可能です。

*5 ハイロックECOシャネツを塗装する場合は、『ハイロックECO シャネツ』TDSを参照してください。

*6 トップコートクリヤーには、以下3種のクリヤーを推奨します。
073-5150 ハイロックECO クリヤー
073-5160 ハイロックECO グロストップクリヤー
073-5170 ハイロックECO プログロスクリヤー

*7 柔軟仕上げ塗装仕様には、硬化剤に051-4F15 エコマルチハードナー フレックスを使用する必要があります。詳細は『エコマルチハードナー』TDSを参照してください。

参考 / ハイロックECO原色配合時の色相

ハイロックECO各原色を10%配合した場合の色相は以下の通りです。

073-5250 ゼットブラック	073-5030 チンチングブラック	073-5078 ディープブルー	073-5076 シアニングリーン
073-5233 オーカー	073-5557 HGインドオレンジ	073-5551 HGストロングエロー	073-5056 ブライトエロー
073-5225 オキサイドレッド	073-5017 ディープマルーン	073-5011 ビビットレッド	073-5010 ブライトレッド

※プリンターやモニターの設定により、実際の色とは異なる場合がありますので、あくまで参考としてください。

注意事項

・硬化剤、シンナーの混合は重量比です。硬化剤配合後は、すみやかに塗装してください。
・硬化剤の蓋は密栓の上、管理してください。
・大面積塗装時は1ランク遅めの硬化剤を選定することを推奨いたします。
・夏季高温下では、半ランク～1ランク遅めのシンナーを使用してください。
・反応促進剤の添加量は主剤に対し3%以下、気温30℃以上では使用しないことを、反応遅延剤の添加量は主剤に対し3%以下を厳守してください。添加量を超える場合、塗膜性能低下などの原因となります。
・一度に過度な厚塗りをせず、均一かつ平滑な塗面になるよう複数回に分けて塗装してください。ワキ（発泡）が発生する原因となります。
・電着塗膜にワレ、フクレ、チョーキング、硬化不良、凹凸などの不具合や劣化がある場合は、必ず素地まで研磨の上、推奨プライマーを事前に塗装し、下地調整をしてください。
・旧塗膜にワレ・フクレ・チョーキング等が発生している際は、必ず研ぎ落としてから塗装してください。
・プラサフに配合するハイロックECOソリッド原色および調色品は、規定内の配合量であっても、粘度、厚盛性、研磨性が変動します。被塗物形状や仕上り外観、作業性をご確認の上、適切な希釈量をご設定ください。

ハイロックECO HBプラサフ（5:1）

For Professional Use Only

■プラサフ標準塗装仕様

下地処理

・プラサフ塗装前の脱脂作業はロックペイントのプレソルで入念に実施してください。
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。

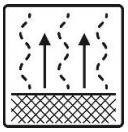
100	100	ハイロックECO HBプラサフ(5:1)
20		ハイロックECO硬化剤 各種
	20-40	エコマルチシンナー 各種

20%希釈 10℃/300分 20℃/240分 30℃/120分
40%希釈 10℃/480分以上 20℃/480分 30℃/300分

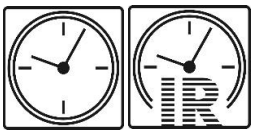
スプレーガン口径 φ1.5mm以上
スプレー圧力 0.15～0.25MPa （手元圧力）

2～3回 シングルコート
※一度に厚く塗装すると垂れる危険があるため注意しながら塗装してください。
※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、
塗り重ねをしてください。

80～120μm(2～3回)
※極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。

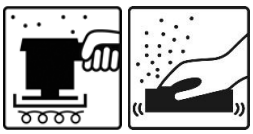


各コート間のフラッシュオフ 20℃/7～15分
強制乾燥までのセッティング 20℃/7～15分



研磨可能時間(被塗物温度×時間)
膜厚80～120μm 20℃×300分以上 60℃×30分以上

プラサフの研磨について



073Lを上塗り塗料として使用する際には、#400以上のサンディングペーパーを使用してください。
その他上塗り可能塗料はTDS(標準塗装仕様書)、またはカタログ等の記載内容に準じて、プラサフの研磨を実施してください。

■カラードプラサフ塗装仕様 【ハイロックECO各色 最大10%配合時】

標準塗装条件

・プラサフ塗装前の脱脂作業はロックペイントのプレソルで入念に実施してください。
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	100	ハイロックECO　HBプラサフ（5：1）
10	20		ハイロックECO ソリッド色（調色品含む）※
			ハイロックECO硬化剤　各種
		20-40	エコマルチシンナー 各種

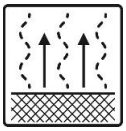
※メタリックカラーおよび、パールカラーは使用できません。

20%希釈	10℃/210分	20℃/150分	30℃/90分
40%希釈	10℃/420分	20℃/300分	30℃/180分

スプレーガン口径	φ1.5mm以上
スプレー圧力	0.15～0.25MPa （手元圧力）

2～3回 シングルコート
※一度に厚く塗装すると垂れる危険があるため注意しながら塗装してください。
※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、
塗り重ねをしてください。

80～120μm（2～3回）
※極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



各コート間のフラッシュオフ	20℃/7～15分
強制乾燥までのセッティング	20℃/7～15分

研磨可能時間（被塗物温度×時間）
膜厚80～120μm　20℃×300分以上　60℃×30分以上

注意事項

・プラサフの着色に使用できる塗料は、ハイロックECOソリッド色のみです。
異種塗料は、硬化不良や塗膜性能低下の原因となるため、配合しないでください。
・プラサフに配合できるハイロックECO原色、調色品配合量は、最大10%です。
・プラサフには、ハイロックECOのメタリック・パールカラーは配合できません。
・ハイロックECOにて着色したプラサフは、可使時間（ポットライフ）が短くなります。
・プラサフに配合するハイロックECOソリッド色は、規定内の配合量であっても、粘度、厚盛性、
研磨性が変動します。被塗物形状や仕上り外観、作業性をご確認の上、適切な希釈量を
ご設定ください。

■樹脂パーツ柔軟仕上げ塗装仕様（3:1）

下地処理

・PP系素材（素地）への塗装には、付着性を確保するため、必ず樹脂パーツエコプライマーⅡ クリヤー/ホワイトを事前に塗装してください。
・樹脂パーツエコプライマーⅡ ホワイトをご使用の際は、必ず事前に容器をよく振り、十分撹拌してからご使用ください。
・プライマー塗装時には、均一に濡れた塗膜になるように指触乾燥を確認しながら2～3回塗り重ねてください。
・詳細は『樹脂パーツエコプライマーⅡ』のTDSを参照してください。

標準塗装条件

・プラサフ塗装前の脱脂作業はロックペイントのプレソルで入念に実施してください。
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。

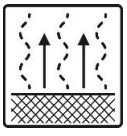
100
33.3 } 100 ハイロックECO HBプラサフ（5:1）
エコマルチハードナー フレックス(051-4F15)
30-50 エコマルチシンナー 各種

30%希釈 10℃/180分 20℃/120分 30℃/90分
50%希釈 10℃/360分 20℃/240分 30℃/180分

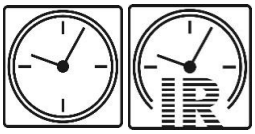
スプレーガン口径 φ1.5mm以上
スプレー圧力 0.15～0.25MPa （手元圧力）

2～3回 シングルコート
※一度に厚く塗装すると垂れる危険があるため注意しながら塗装してください。
※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、塗り重ねをしてください。

50～80μm（2～3回）
※極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



各コート間のフラッシュオフ 20℃/10～20分
強制乾燥までのセッティング 20℃/10～20分



研磨可能時間（被塗物温度×時間）
膜厚50～80μm 20℃×480分以上 60℃×50分以上