



ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)

ROCK PAINT

環境配慮型 8:1 大型車両用ノンサンディングウレタンプラサフ

商品概要・用途

ハイロックECO ノンサンブラサフ(8:1)は自動車補修で培った塗装作業性、きめ細かい美しい塗装肌の形成、さらにはノンサンディングで上塗り可能で大面積塗装に適した大型車両・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

073-5808-01	ハイロックECO ノンサンブラサフ(8:1)	16kg
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)
- ・ノンサンディングで上塗り可能のため、作業時間の短縮が可能です。
- ・すぐれたレベリング性で、高外観の上塗り品質が得られます。
- ・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もすぐれています。
- ・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 ノンサンブラサフ(8:1) (色相:N-95相当)
- 硬化剤 : ハイロックECO 硬化剤 各種^{※1} / エコマルチハードナー フレックス^{051-4F15※2}
- ※1 073-5105 ハイロックECO 硬化剤(速乾型)は使用できません。
- ※2 051-4F16 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。

ROCK PAINT CO.,LTD.

ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)

For Professional Use Only

適用素材

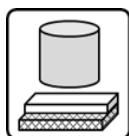


	プライマーレス仕様	推奨足付け番手 ^{*1}
旧塗膜	可	#400～#600
新車塗膜	可	#400～#600
鉄鋼板	可	#120～#240
アルミニウム	不可 ^{*2}	—
亜鉛メッキ鋼板	不可 ^{*2}	—
ステンレス	不可 ^{*2}	—
カチオン電着 (ED)	可	#240～#320
PP系プラスチックパーツ	不可 ^{*3}	—

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 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 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)
 ※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



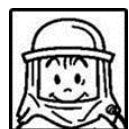
073L、088L

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 ノンサンブラサフ (8:1)

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(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
073-5110 ハイロックECO 硬化剤	適応							
073-5130 ハイロックECO 硬化剤(遅乾型)				適応				
073-5140 ハイロックECO 硬化剤(超遅乾型)						適応		

※073-5105 ハイロックECO 硬化剤(速乾型)は使用できません。

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	適応							
016-F773 #20		適応						
016-F775 #30				適応				
016-F777 #45						適応		
016-F778 #50							適応	

塗料粘度 (イワタカップ)



20~30% 希釈時 20°C/10~15秒

乾燥時間

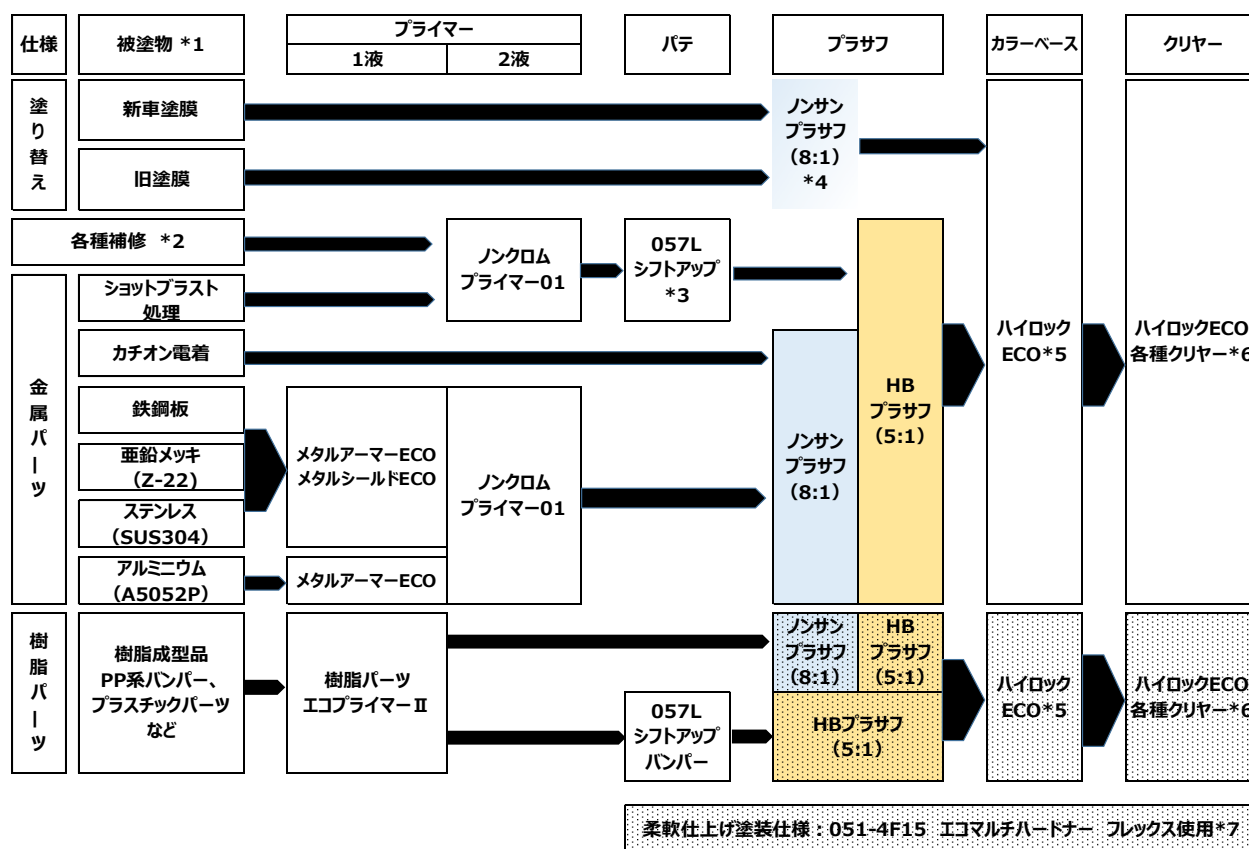


項目	073-5808 ハイロックECO ノンサンブラサフ(8:1)						
	乾燥条件(膜厚40~70 μm/希釈率20%)						
	10°C 硬化剤:073-5110			20°C 硬化剤:073-5110			30°C 硬化剤:073-5130
反応促進剤 配合量	0%	0.5%	1.0%	0%	0.5%	1.0%	使用不可
可使時間	150分	120分	60分	120分	90分	45分	90分
研磨可能時間	480分	360分	240分	240分	180分	120分	180分

ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)

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ブラサフ (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、ブラサフは073-5805 HBブラサフ (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ブラサフ仕様を推奨します。カラードブ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。

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ストロングイエロー	073-5056 ブライトイエロー
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うえ管理してください。
- ・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1%以下、気温30℃以上では使用しないことを厳守してください。添加量が多い場合や気温が高い状態での使用は、本来の仕上り外観(肌)が得られません。
- ・051-0501 エコマルチ 反応遅延剤は性能低下の要因となるため使用できません。
- ・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。

■ノンサンディング塗装仕様

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
12.5 }
20-30

ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)

ハイロックECO硬化剤 各種

エコマルチシンナー 各種



20%希釈 10°C/150分 20°C/120分 30°C/90分
30%希釈 10°C/210分 20°C/180分 30°C/120分
※30°C/073-5130 ハイロックECO硬化剤(遅乾型)

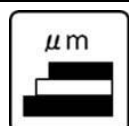


スプレーガン口径 ϕ 1.5mm以上
スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)

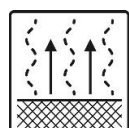


2~3回 シングルコート

※均一な膜厚で、フラットな塗面になるように注意しながら塗装してください。
※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。



40~70 μ m (2~3回)
※極端な薄塗り/厚塗りは避けてください。



各コート間のフラッシュオフ 20°C/3~7分
上塗り可能時間 15分~24時間
※24時間以降の上塗り塗装時は足付けを行ってください。
(参考) 研磨可能時間 20°C×240分以上、60°C×30分以上
※被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。

ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)

For Professional Use Only

■ノンサンディング 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
 10 } 12.5 }
 20-30

ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)
 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
 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°C/150分	20°C/120分	30°C/90分
30%希釈	10°C/210分	20°C/180分	30°C/120分

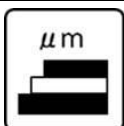


スプレーガン口径 φ1.5mm以上
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)

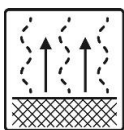


2~3回 シングルコート

※均一な膜厚で、フラットな塗面になるように注意しながら塗装してください。
 ※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。



40~70 μm (2~3回)
 ※極端な薄塗り/厚塗りは避けてください。



各コート間のフラッシュオフ	20°C/3~7分
上塗り可能時間	15分~24時間
	※24時間以降の上塗り塗装時は足付けを行ってください。
(参考) 研磨可能時間	20°C × 240分以上、60°C × 30分以上
	※被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。

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。

ハイロックECO ノンサンブラサフ (8:1)

For Professional Use Only

■ノンサンディング 樹脂パーツ塗装仕様(4:1) (柔軟仕上げ塗装仕様)

樹脂パーツ等の塗装について



- ・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、十分攪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



100 } 100
25 }
30-40

ハイロックECO ノンサンブラサフ(8:1)
 エコマルチハードナー フレックス^(051-4F15)
 エコマルチシンナー 各種



30%希釈	10℃/300分	20℃/210分	30℃/120分
40%希釈	10℃/480分	20℃/360分	30℃/240分

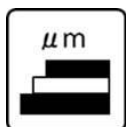


スプレーガン口径 ϕ 1.5mm以上
 スプレー圧力 0.15～0.25MPa (手元圧力)

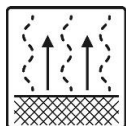


2～3回 シングルコート

- ※均一な膜厚で、フラットな塗面になるように注意しながら塗装してください。
- ※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。



40～60 μ m (2～3回)
 ※極端な薄塗り/厚塗りは避けてください。



各コート間のフラッシュオフ	20℃/10～15分
上塗り可能時間	15分～24時間
(参考)研磨可能時間	20℃×360分以上、60℃×50分以上