ROCK PAINT

ハイロックDX（デラックス）

4:1 アクリルポリウレタン樹脂塗料

商品概要・用途

ハイロックDXは低粘度高固形分（ハイソリッド）設計で希釈量の少ない、低VOCタイプの高隠ぺい性2液型アクリルポリウレタン樹脂塗料です。吹付固形分が高いため、少ない塗装回数で高光沢且つ、肉持ち感のある塗膜を形成することができ、上質な美しい仕上り外観品質が得られます。
また、強靭な塗膜は耐候性や耐薬品性に優れているため、高外観で高耐久性を必要とされる大型車両や建機、産業機械、鉄道車両などの塗装に適しています。

品目コード（品番・缶種）・品名・容量 / 商品外観

073-8000番級-01/02	ハイロックDX　各色	16kg/3.6kg
073-8110-02/03	ハイロックDX　硬化剤	4kg/0.9kg
073-8140-02/03	ハイロックDX　硬化剤（速乾型）	4kg/0.9kg
073-0007-68	ハイロック　反応促進剤	300g
073-0009-68	ハイロック　ハジキ止め	300g
016-27**-01	ハイロックシンナー　各種	16L

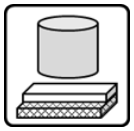
特長

- 低粘度高固形分設計による希釈量が少ない低VOCタイプの高隠ぺい性塗料です。
- 吹付固形分が高く、高光沢で肉持ち感のある、上質な仕上り外観品質が得られます。
- スプレーミストのなじみ性に優れ、塗り継ぎ部においても平滑な塗膜を形成する大面積塗装に適した設計です。

主剤と副剤

主　剤　：　ハイロックDX　各色
硬化剤　：　ハイロックDX　硬化剤　各種
希釈剤　：　ハイロックシンナー　各種
添加剤　：　ハイロック　反応促進剤 / ハジキ止め

適用下塗り塗料



プライマー 051L　ロック メタルアーマーECO、ロック メタルシールドECO
　　061L　ロック エポキシハイプライマー
プラサフ　073L　ハイロックDX ノンサンディングサーフェサー、ハイロックDX HBサーフェサー
　　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
　　その他 202L 各種
※詳細は、各種TDSまたはカタログ、製品説明書を参照してください。

艶消し仕上げ塗装仕様

073-8095 ハイロックDX フラットベースの配合量は主剤100として60%以下(重量比)でご使用ください。

グロス値（目安）	色相	073-8095 ハイロックDX フラットベース配合量（重量比）			
		3分艶消し	5分艶消し	7分艶消し	全艶消し
		60～70グロス	40～50グロス	30～35グロス	10グロス以下
073-8095 配合量	白系	25-30%	35-40%	40-45%	-
	黒系	50-55%	-	-	-
シンナー希釈	-	10-20%	10-30%		-

■艶消し仕上げ塗装について

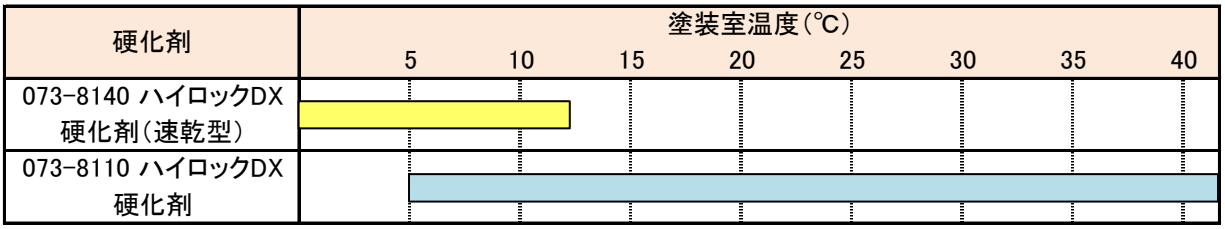
・本商品は高光沢仕上げを主眼に設計した塗料です。全艶消し仕上げはできません。
・規定量以上のフラットベースの配合は、艶ムラ傾向が強く、安定した光沢での仕上り外観が得られません。上表以上の光沢調整が必要な場合は、『ハイロックECO』を使用してください。
・艶消し仕上げ塗装時の希釈は、艶ムラを抑えるために通常よりも半ランク～1ランク遅めのシンナーで、標準希釈条件の+10%程度多めに希釈することをお奨めします。

柔軟仕上げ塗装仕様

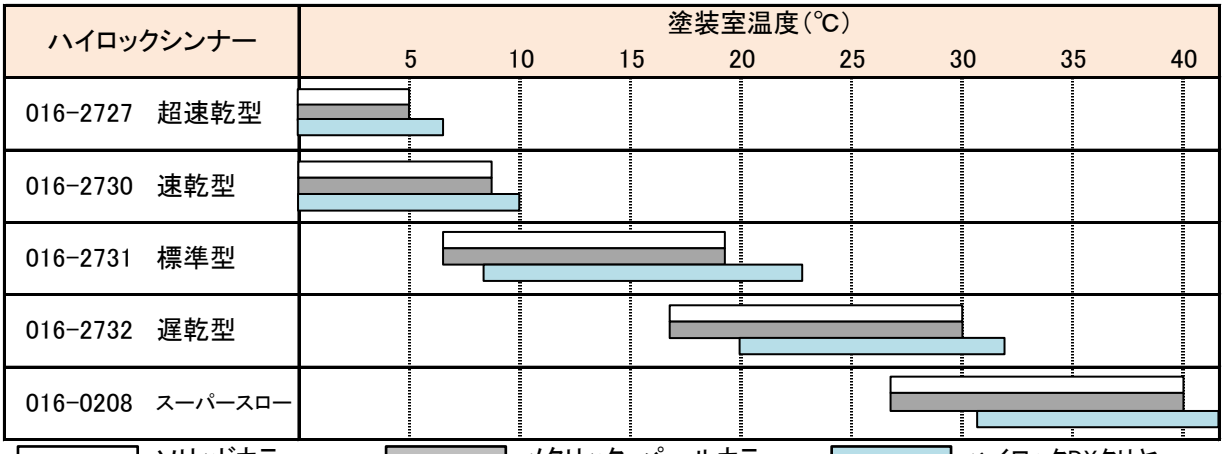
	商品	配合比	希釈		乾燥条件	
			ソリッドカラー	メタリックカラー	常温（20℃）	強制（60℃）
主剤	ハイロックDX 各色	100	60～80%	120%	24H	1H
硬化剤	051-4F15 エコマルチハードナー フレックス	25				
	051-4F16 エコマルチハードナー ハイフレックス	30			30H	1H

※主剤と硬化剤を配合した塗料を100として規定量希釈してください。 【H=時間】
※PP素材に対しては、樹脂パーツエコプライマーⅡ 各種を塗装してください。

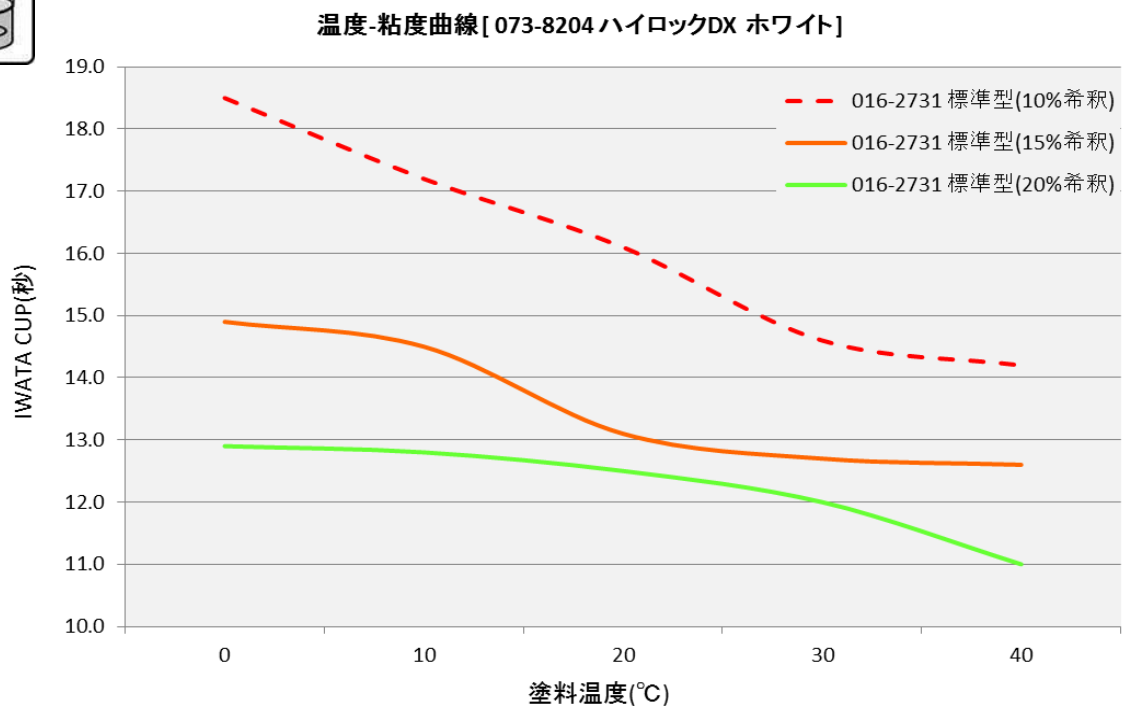
シンナーおよび硬化剤選定表



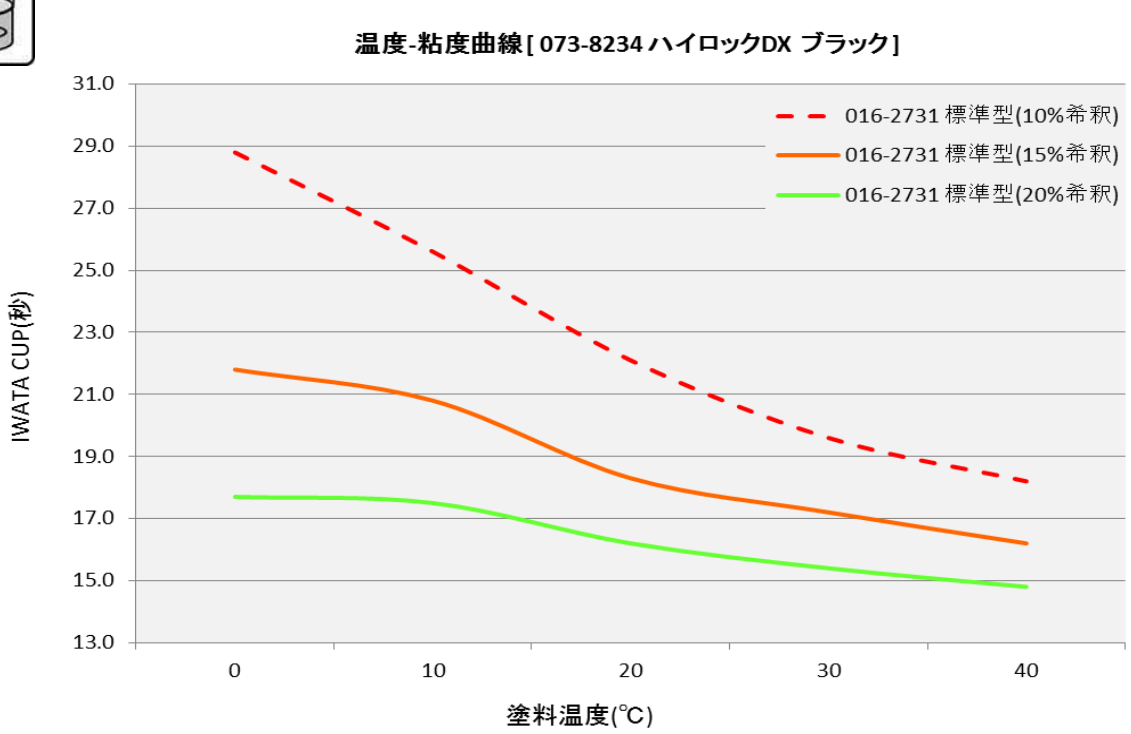
気温により以下の表を参考にシンナーを選定してください。各種シンナーは混合し揮発速度を調整できます。



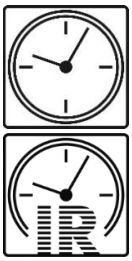
温度粘度曲線 [073-8204 ハイロックDX ホワイト]



温度粘度曲線 [073-8234 ハイロックDX ブラック]



乾燥時間



塗装条件(膜厚、希釈含む)により時間は変動しますので下表は参考としてください。

■ 073-8204 ホワイト／073-8110 ハイロックDX 硬化剤 （希釈20%・膜厚50μm） 【H=時間】

項目	反応促進剤	可使時間	指触乾燥	中研ぎ可能	テーピング可能	コンパウンド可能	屋外放置可能	耐ガソリン性
10℃	0.0%	8H	25分		30H	40H		60H
	1.0%	5H	23分		20H	32H		48H
	3.0%	2H	20分		15H	24H		36H
20℃	0.0%	6H	15分		18H	22H		48H
	1.0%	3H	13分		13H	16H		36H
	3.0%	1H	10分		6H	8H		24H
30℃	0.0%	4H	10分		13H	16H		36H
	1.0%	1H	7分		8H	12H		24H
60℃	0.0%	–	–		30分	40分		60分

■ 073-8094 ホワイトメタリック／073-8110 ハイロックDX 硬化剤 （希釈90%・膜厚20μm）

項目	反応促進剤	可使時間	指触乾燥	中研ぎ可能	テーピング可能
10℃	0.0%	8H	10分		2H
20℃	0.0%	6H	7分		1.5H
30℃	0.0%	4H	4分		1H

■ 073-8150 クリヤー／073-8110 ハイロックDX 硬化剤 （希釈25%・膜厚40μm）

項目	反応促進剤	可使時間	指触乾燥	中研ぎ可能	テーピング可能	コンパウンド可能	屋外放置可能	耐ガソリン性
10℃	0.0%	7H	25分		40H	42H	48H	60H
	1.0%	4H	22分		24H	32H	36H	48H
	3.0%	2H	20分		15H	24H	24H	36H
20℃	0.0%	5H	15分		18H	22H	24H	48H
	1.0%	2.5H	12分		14H	18H	18H	36H
	3.0%	1H	10分		6H	8H	8H	24H
30℃	0.0%	3H	12分		12H	16H	18H	36H
	1.0%	1H	9分		8H	12H	12H	24H
60℃	0.0%	–	–		30分	35分	40分	60分

注意事項

■073-0007 ハイロック 反応促進剤使用上の注意

・反応促進剤の添加量は主剤に対し、3%以下を厳守してください。
添加に際しては少量添加より段階的に増やして調整することをお奨めします。
また、気温条件が30℃を超える場合や、ソリッドカラーで速乾型硬化剤を使用する場合の添加量は1%以下でご使用ください。
可使時間が極端に短くなるほか、本来の仕上り外観品質(肌)が得られません。

・メタリックカラーには反応促進剤を使用しないでください。
クリヤーが剥離する恐れがあります。

・051-0102 エコマルチ 反応促進剤 も本品と同様に使用が可能です。

乾燥時間

■ 073-8204 ホワイト／073-8140 ハイロックDX 硬化剤（速乾型）（希釈20%・膜厚50μm）

項目	反応促進剤	可使時間	指触乾燥中研ぎ可能	テーピング可能	コンパウンド可能	屋外放置可能	耐ガソリン性
10℃	0.0%	3H	20分	26H	36H		48H
	1.0%	2H	18分	18H	28H		36H

■ 073-8094 ホワイトメタリック／073-8140 ハイロックDX 硬化剤（速乾型）（希釈90%・膜厚20μm）

項目	反応促進剤	可使時間	指触乾燥中研ぎ可能	テーピング可能	－
10℃	0.0%	6H	10分	1.5H	－

■ 073-8150 クリヤー／073-8140 ハイロックDX 硬化剤（速乾型）（希釈25%・膜厚40μm）

項目	反応促進剤	可使時間	指触乾燥中研ぎ可能	テーピング可能	コンパウンド可能	屋外放置可能	耐ガソリン性
10℃	0.0%	5H	20分	26H	36H	36H	48H
	1.0%	3H	18分	18H	28H	30H	36H
	3.0%	1H	15分	12H	18H	20H	24H

注意事項

・塗料の配合はすべて重量比で行ってください。
・使用後の原色・硬化剤・添加剤等は注ぎ口のまわりをよく拭き取り、速やかに密栓し冷暗所にて保管してください。
・硬化剤配合後の塗料は可使時間内に使用してください。
・使用前の塗料は十分撹拌し、ろ過してから塗装してください。
・被塗物および塗装面はプレソルベント等にて十分に脱脂・洗浄を行ってください。
脱脂が不十分な場合、ハジキ、塗膜剥がれ、フクレが発生することがあります。
・フラットベースの添加量は主剤100に対し、重量配合比で60%以下を厳守してください。
・塗膜性能は素材や塗装条件、仕様により異なりますので、あらかじめ試験等行い問題のないことを確認の上、使用してください。

■ハジキ止め使用上の注意
・ハジキ止めの添加量は主剤、硬化剤、シンナーを配合した塗料に対して0.5%以下を厳守してください。
・ハジキ止めの添加に際しては少量より段階的に増やして調整することをお奨め致します。
多量に添加した場合は次のトラブルの原因となります。
1. ゆず肌や光沢低下などの仕上り外観品質の低下
2. メタリックカラーの配向性の変化
3. 2トーン、3トーン、クリヤーコート時の層間剥離や塗膜ハジキ
・ハジキ止めはすべてのハジキ現象に効果を発揮するものではありません。
ハジキ現象がみられた場合には、脱脂、コンプレッサー、トランスフォーマー、作業環境などの状態をよく確認し、ハジキの原因を特定した上で適切な処置を施してください。

ハイロックDX

For Professional Use Only

原色および関連商品

ハイロックDX 一般原色(26色)		容量(kg)		
品番	品名	16	3.6	0.9
073-8010	ブライトレッド		○	
073-8011	ビビットレッド		○	
073-8017	ディープマルーン		○	
073-8030	チンチングブラック	○	○	
073-8036	ファーストバイオレット		○	
073-8039	スーパーレッド		○	
073-8048	マゼンタ		○	
073-8054	サニーエロー		○	
073-8057	インドオレンジ		○	
073-8059	インドリンエロー		○	
073-8062	ビビットエロー		○	
073-8070	フェリックレッド		○	
073-8076	シアニングリーン	○	○	
073-8077	Y. Sグリーン		○	
073-8078	ディープブルー	○	○	
073-8079	シアニンブルー		○	
073-8080	ロイヤルブルー		○	
073-8083	インダンスレンブルー		○	
073-8204	ホワイト	○	○	
073-8210	レッド	○	○	
073-8225	オキサイドレッド		○	
073-8233	オーカー	○	○	
073-8234	ブラック	○	○	
073-8250	ゼットブラック		○	
073-8253	オーガニックオレンジ		○	
073-4013	コバルトブルー		○	

ハイロックDX メタリック原色(6色)		容量(kg)		
品番	品名	16	3.6	0.9
073-8085	メジアムメタリック		○	
073-8086	ファインメタリック		○	
073-8087	コースメタリック		○	
073-8088	ブライトメタリック		○	
073-8093	スパークルメタリック		○	
073-8094	ホワイトメタリック		○	

ハイロックDX その他原色		容量(kg)		
品番	品名	16	3.6	0.9
073-8095	フラットベース	○	○	
073-8150	クリヤー	○		

ハイロックDX 硬化剤および関連製品		容量(kg)		
品番	品名	4.0	3.6	0.9
073-8110	ハイロックDX硬化剤	○		○
073-8140	ハイロックDX硬化剤(速乾型)	○		○
073-8106	ノンサンディングサーフェサー	20kg		
073-8107	HBサーフェサー	20kg		
073-0007	ハイロック 反応促進剤	300g×6本		
073-0009	ハイロック ハジキ止め	300g×6本		

保管条件 / 貯蔵安定期間

5℃～40℃　　3年間 (未開封時)

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。

■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。

■塗装仕様　ソリッドカラー / エアスプレー塗装

下地処理

・旧塗膜や素材のサビ、水分、油分を完全に除去してください。
　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。
・塗装する素材や要求される性能により適合下地類から下塗り・中塗りを選択し塗装してください。
・下塗り・中塗り塗装後は速やかに上塗り塗装を行ってください。

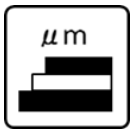
標準塗装条件

100	100	ハイロックDX　各色（ソリッドカラー）
25		ハイロックDX　硬化剤
10-20		ハイロックシンナー　各種

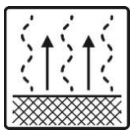
10℃/8時間　　20℃/6時間　　30℃/4時間

スプレーガン口径　　φ1.5～2.0mm
スプレー圧力　　0.2～0.3MPa （手元圧力）

捨て吹き	1回	全体的に均一に塗装し、ハジキがあった場合は研磨にて除去する。
色決め	2～3回	スケが無いように塗り込み、肉持ち感、塗り肌を確認しながら仕上げ塗装する。



50μm （2～3回）



各コート間のフラッシュオフ　　20℃/10～15分
強制乾燥までのセッティング　　20℃/15～25分

乾燥時間

常温乾燥　　20℃/22時間
強制乾燥　　60℃/40分
　※屋外放置可能時間の目安

■塗装仕様 メタリックカラー / エアスプレー塗装

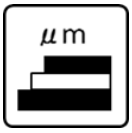
標準塗装条件

100	100	ハイロックDX 各色(メタリック色)
25		ハイロックDX 硬化剤
	80-100	ハイロックシンナー 各種

10℃/8時間　20℃/6時間　30℃/4時間

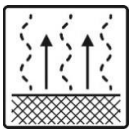
スプレーガン口径　φ1.5～2.0mm
スプレー圧力　0.2～0.3MPa （手元圧力）

捨て吹き	1回	全体的に均一に塗装し、ハジキがあった場合は研磨にて除去する。
色決め	2～3回	スケが無いように塗装する。
ムラトリ	1～2回	薄く均一に塗装しムラを取る。



20～30μm （4～6回）

乾燥時間



各コート間のフラッシュオフ	20℃/10～15分			
クリヤー塗り重ね時間	10℃～20℃/72時間	30℃/24時間	40℃/16時間

常温乾燥　20℃/1.5時間
※テーピング可能時間の目安

注意事項

・メタリックカラー塗装後は塗り重ね時間内にクリヤーを塗装してください。
・クリヤー層との層間剥離の危険性があるため、メタリックカラーでは反応促進剤の使用および強制乾燥を行うことはできません。

■塗装仕様 クリヤー / エアスプレー塗装

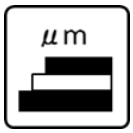
標準塗装条件

100 ┐
25 ┘ 100 ハイロックDX（クリヤー）
ハイロックDX 硬化剤
20-30 ハイロックシンナー 各種

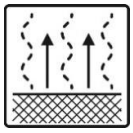
10℃/7時間 20℃/5時間 30℃/3時間

スプレーガン口径 φ1.5～2.0mm
スプレー圧力 0.2～0.3MPa （手元圧力）

押さえ吹き 1回 濃色の場合、戻りムラに注意し、薄く均一に塗装する。
仕上げ 1～2回 肉持ち感・塗り肌を確認しながら仕上げ塗装する。



40～50μm （2～3回）



各コート間のフラッシュオフ 20℃/10～15分
強制乾燥までのセッティング 20℃/15～25分

乾燥時間

常温乾燥 20℃/24時間
強制乾燥 60℃/40分
※屋外放置可能時間の目安

塗膜性能

試験項目		試験結果	試験条件
付着性		100/100	JIS K 5600-5-6
鉛筆硬度		H	JIS K 5600-5-4
促進耐候性	色差	⊿E＜1.0	Super-XWOM(180W) 1500時間 照射
	光沢保持率	90%以上	
耐衝撃性		50cm	JIS K 5600-5-3 デュポン式 500g
耐熱性		異常なし	120℃・3時間
耐酸性		異常なし	JIS K 5600-6-1（5%H_2SO_4水溶液、240時間）
耐アルカリ性		異常なし	JIS K 5600-6-1（5%NaOH水溶液、240時間）
耐水性	外観	異常なし	JIS K 5600-6-2 [温水浸漬240時間(40℃)]
	2次付着	100/100	
耐湿熱性	外観	異常なし	50℃（95%RH以上）・120時間
	2次付着	100/100	
耐油性	ギヤオイル	異常なし	JIS K 5600-6-1 [浸漬48時間(23℃)]
	軽油	異常なし	JIS K 5600-6-1 [浸漬48時間(23℃)]
	ガソリン	異常なし	JIS K 5600-6-1 [浸漬 8時間(23℃)]

試験片作成条件

項目	内容	膜厚
テストピース	SPCC-SD ダル鋼板	-
下塗り	051-5110 ロック メタルアーマーECO	35±5μm
セッティング	15分	-
上塗り	073-8204 ハイロックDX ホワイト	50±5μm
乾燥条件	常温乾燥(20℃)×7日間	-

※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。