



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PS010620-①

TRD/APD

1 / 3

プライマーサーフェーサー Ver.1

01/06/20

For Professional Use Only

ハイロックDX ノンサンディングサーフェーサー

5:1型 アクリルポリウレタンサーフェーサー

商品概要・用途

ハイロックDX ノンサンディングサーフェーサーは、大型車両や産業機械など大面積塗装用に設計開発された2液型アクリルポリウレタン樹脂下地塗料です。きめ細かく、肌伸びが良い仕上りはウエットオンウエットでの上塗り塗装時においても美しい仕上がり外観を実現します。また、中研ぎ工程を省略できることから塗装作業時間の大幅な短縮が可能です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

073-8106-01	ハイロックDX ノンサンディングサーフェーサー	20kg
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
016-27**-01	ハイロックシンナー 各種	16L
016-0208-01/02	スーパースローシンナー	16L/3.785L



特長

- ・ウエットオンウエットで上塗り塗装が可能なホワイト色のサーフェーサーです。
- ・可使時間が長いため、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。
- ・ノンサンディングサーフェーサー主剤に対して、ハイロックDX原色を10%以内で添加、着色することが可能です。

使用可能な被塗物



鉄鋼板、電着パーツ、パテ補修部、旧塗膜

※電着、パテ補修部、旧塗膜は足付けを行ってください。

本商品はサーフェーサーですので、鋼板への直接塗装はできません。

必ず、適応下塗り塗料を塗装してからご使用ください。

適応下塗り塗料



051L ロックウオッシュプライマー(2液型 金属表面処理剤)

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)

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)

061L ロックエポキシハイプライマー(2液型 エポキシプライマー)

※各種プライマーの詳細は、TDS、カタログ、製品説明書を参照ください。

塗り重ね可能商品



073-8000級

ハイロックDX ノンサンディングサーフェーサー

For Professional Use Only

塗料粘度 (イワタカップ)



10~20% 希釈時 20°C/10~15秒

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。

ハイロックシンナー	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-2727 超速乾型	[Bar chart showing drying range from 5°C to 10°C]							
016-2730 速乾型	[Bar chart showing drying range from 5°C to 15°C]							
016-2731 標準型	[Bar chart showing drying range from 10°C to 20°C]							
016-2732 遅乾型	[Bar chart showing drying range from 15°C to 30°C]							
016-0208 スーパースロー	[Bar chart showing drying range from 25°C to 40°C]							

硬化剤	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
073-8110 硬化剤	[Bar chart showing curing range from 5°C to 40°C]							
073-8140 硬化剤(速乾型)	[Bar chart showing curing range from 5°C to 10°C]							

注意事項



- ・硬化剤、シンナーの混合は重量比です。硬化剤を配合後は、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。
- ・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。
- ・各仕様の数値は参考値です。諸条件で変動しますのでご注意ください。
- ・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。

保管条件 / 貯蔵安定期間



5°C~40°C 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)を参照ください。

標準塗装条件



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を参照ください。

本商品はサーフェーサーですので、鋼板への直接塗装はできません。必ず、適応下塗り塗料を塗装してからご使用ください。



100 }
20 } 100
10-20

ハイロックDX ノンサンディングサーフェーサー (ホワイト)
ハイロックDX硬化剤 各種
ハイロックシンナー 各種



10°C/約8時間 20°C/約4時間 30°C/約2.5時間

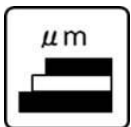


スプレーガン口径 φ1.5~2.0mm
スプレー圧力 0.2~0.3MPa (手元圧力)



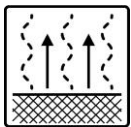
1~2回 シングルコート

※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。



20~50 μm (1~2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°C/10~15分
強制乾燥までのセッティング 20°C/15~25分



上塗可能時間 20°C/1時間以上、24時間以内 (乾燥膜厚30~50 μm)
※24時間以降は足付けを行ってください。

研磨を行う場合 20°C/2時間以上 60°C/30分以上

■ Copyright © 2020 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。