



ROCK PAINT

Technical Data Sheet

TDS NO. CL051021-①

TRD/OTS/APD

1 / 5

クリアー Ver.2

04/23/25

For Professional Use Only

## エコロック 耐擦傷性クリアーT

環境配慮型 3:1 アクリルウレタン高機能性クリアー

### 商品概要・用途

一般的なウレタンクリアーよりも、耐擦傷性能を向上させた環境配慮型の高機能性トップコートクリアーです。洗車ブラシや砂塵、木の枝などによる擦り傷が付きにくい特長があります。

### 品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

149-8351-01/02	エコロック 耐擦傷性クリアーT	16L/4L	
149-6110-02/03	エコロック ハードナー(速乾型)	4kg/1kg	
149-6120-02/03	エコロック ハードナー(標準型)	4kg/1kg	
149-6130-02/03	エコロック ハードナー(遅乾型)	4kg/1kg	
149-6140-02/03	エコロック ハードナー(超遅乾型)	4kg/1kg	
149-4015-03	エコロック ハードナー フレックス	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 (一部02缶種 3.785L)	
016-F33*-01/02	HSエコマルチシンナー 各種	16L (一部02缶種 3.785L)	

### 特長

- ・ 労働安全衛生法(特化則)に対応、PRTR届出不要の環境配慮型塗料です。(2025年 4月現在)
- ・ 優れた耐擦傷性  
洗車機の高回転ブラシでも塗膜に傷が付きにくく、衝撃吸収性に優れた塗膜性能。  
耐スリ傷性向上クリアー採用車種および濃色の補修に適したトップコートクリアーです。  
※ トヨタ/レクサスに採用のセルフリストアリングクリアーに適合するものではありません。
- ・ 良好なポリッシング作業性  
優れた耐擦傷性をスポイルすることなく、良好なポリッシング作業性を確保した高生産性タイプです。
- ・ 肉持ち感、ツヤに優れた高級感のある外観品質です。
- ・ 耐候性、耐薬品性に優れ、酸性雨にも強い高塗膜性能です。

### 主剤と副剤

主 剤 : エコロック 耐擦傷性クリアーT

硬 化 剤 : エコロック ハードナー 149-6110(速乾型)/6120(標準型)/6130(遅乾型)/6140(超遅乾型)  
エコマルチハードナー フレックス<sup>(051-4F15)</sup>

※ 耐擦傷性が低下しますので、149-6105(超速乾型)は使用できません。

※ 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。

※ エコマルチハードナー フレックスの詳細は『エコマルチハードナー フレックス』のTDSを参照してください。

希釈剤 : エコマルチシンナー #05~#50 / HSエコマルチシンナー #05~#40

※ プロタッチシンナー、パナロックシンナーも使用可能です。(非環境対応型シンナー)

※ シンナー選定の詳細は『エコマルチシンナー』、『HSエコマルチシンナー』のTDSを参照してください。

エコロック 耐擦傷性クリヤーT

For Professional Use Only

適用下塗り塗料



ロックペイント車両用塗料 : 979L / 077L / 088L

硬化剤選択表

エコロック ハードナー	塗装室温度(°C)									
	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
149-6110 速乾型	■									
149-6120 標準型		■								
149-6130 遅乾型					■					
149-6140 超遅乾型								■		

※ シンナー選定の詳細は『エコマルチシンナー』、『HSエコマルチシンナー』のTDSを参照してください。

注意事項



- ・耐擦傷性が低下しますので、149-6105(超速乾型)は使用できません。
- ・耐擦傷性能を確保するため、艶消し仕上げ仕様には対応していません。
- ・柔軟仕上げ塗装仕様で、エコマルチハードナー ハイフレックス(051-4F16)は使用できません。エコロック ハードナー フレックス(149-4015)および エコマルチハードナー フレックス(051-4F15)の使用で十分な可とう性が得られます。

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。

エコロック 耐擦傷性クリヤーT

For Professional Use Only

標準塗装条件



100 } 100 エコロック 耐擦傷性クリヤーT  
 33.3 } エコロック ハードナー 149-6110(速乾型)/6120(標準型)/6130(遅乾型)/6140(超速乾型)  
 25-35 エコマルチシンナー 各種

※ 耐擦傷性が低下しますので、149-6105(超速乾型)は使用できません。



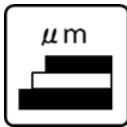
10°C/3時間 20°C/2時間 30°C/1.5時間



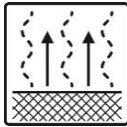
スプレーガン口径 1.3~1.4mm  
 スプレー圧力 0.2MPa (手元圧力)



2回 シングルコート  
 1回目はミディアムコートで塗装し、フラッシュオフタイムを取ります。  
 2回目はウェットコートで仕上げます。  
 強制乾燥までのセッティングは20°C/15~25分です。  
 (必ず指触乾燥を確認してから次のコートを塗装してください。)



50 μm (2回)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/5~10分  
 強制乾燥までのセッティング 20°C/15~25分



強制乾燥 60°C×20分以上 / ボカシ部 60°C×40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。  
 ※ 著しく強制乾燥時間を長くすると、塗膜の硬度が上がり、磨き作業性に支障をきたします。



希釈時 20°C/11~13秒 イワタカップ

塗装方法(ボカシ塗装)



塗装方法(ボカシ塗装)についての詳細は、5ページ「トップコートクリヤー ボカシ塗装」を参照してください。  
 ※ 149-8800 エコロック アンチスクラッチクリヤー ボカシ剤の使用も可能です。

ポリッシング



強制乾燥後、常温まで冷却してからポリッシングを実施ください。

エコロック 耐擦傷性クリヤーT

For Professional Use Only

標準塗装条件(柔軟仕上げ塗装仕様)



■149-4015-03 エコロック ハードナー フレックスを使用する場合  
 エコロック 耐擦傷性クリヤーT  
 エコロック ハードナー フレックス  
 エコマルチシンナー 各種

100	}	100
50		
25-35		

■051-4F15-03 エコマルチハードナー フレックスを使用する場合  
 エコロック 耐擦傷性クリヤーT  
 エコロック ハードナー 149-6110(速乾型)/6120(標準型)/6130(遅乾型)/6140(超遅乾型)  
 エコマルチハードナー フレックス  
 エコマルチシンナー 各種

100	}	100
25		
25		
25-35		

※ エコマルチハードナー ハイフレックス(051-4F16)は使用できません。



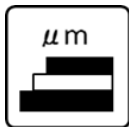
10°C/2.5時間    20°C/1.5時間    30°C/1.0時間



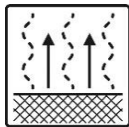
スプレーガン口径    1.3~1.4mm  
 スプレー圧力    0.2MPa (手元圧力)



2回 シングルコート  
 1回目はミディアムコートで塗装し、フラッシュオフタイムを取ります。  
 2回目はウェットコートで仕上げます。  
 強制乾燥までのセッティングは20°C/15~25分です。  
 (必ず指触乾燥を確認してから次のコートを塗装してください。)



50 μm (2回)



各コート間のフラッシュオフ    20°C/5~10分  
 強制乾燥までのセッティング    20°C/15~25分



強制乾燥 60°C×30分以上 / ポカシ部 60°C×60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。  
 ※ 著しく強制乾燥時間を長くすると、塗膜の硬度が上がり、磨き作業性に支障をきたします。



希釈時 20°C/11~13秒 イワタカップ

※塗装方法(ボカシ塗装)/ポリッシングについては、標準塗装仕様を参照してください。


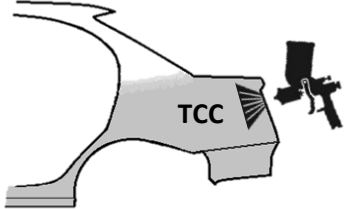
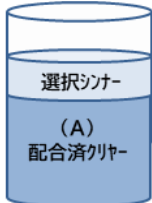
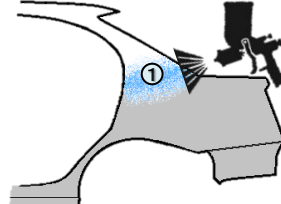
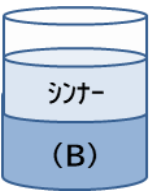
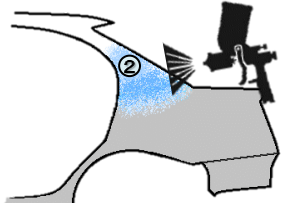

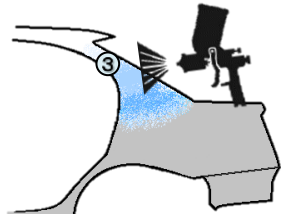
エコロック 耐擦傷性クリヤーT

For Professional Use Only

## ■ トップコートクリヤー ボカシ塗装



- ・ クリヤーボカシ塗装時の旧塗膜の足付けは、細目以上のコンパウンド等を使用して深い傷が入らないよう丁寧に処理を行ってください。
- ・ ボカシ際の塗膜が切れないう乾燥時間を長めにとり、注意してポリッシング作業を行ってください。

工程	配合:重量比	塗装回数	ポイント
TCC 	配合済クリヤー (A) <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">149-8351 100</div> <span style="margin: 0 10px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">149-61** エコロックハードナー 33.3</div> <span style="margin: 0 10px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">016-F77* エコマルチシナー 25~35</div> </div> <p style="text-align: center; margin-top: 5px;">100</p>	-	 クリヤーボカシ剤塗装を段階的に行う前の最初のクリヤーボカシ塗装は、配合済みクリヤーそのままをガンを振る操作要領でボカシ塗装を行います。
ボカシ工程①	(B) <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">(A) 100 ----- 7</div> <span style="margin: 0 10px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">016-F77* エコマルチシナー 42 ----- 3</div> </div> <div style="margin-left: 20px;">  <p style="text-align: center;">選択シナー (A) 配合済クリヤー</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin: 0 5px;">3</div> <span style="margin: 0 5px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin: 0 5px;">7</div> </div> </div> <p style="margin-top: 10px;">スプレー圧力 0.10~0.15MPa (手元圧)</p>	2	 連続して、ボカシ工程①を手早くクリヤーボカシ際を狙って広げるようにボカシ塗装する。
ボカシ工程②	(C) <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">(B) 100 ----- 1</div> <span style="margin: 0 10px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">016-F77* エコマルチシナー 100 ----- 1</div> </div> <div style="margin-left: 20px;">  <p style="text-align: center;">シナー (B)</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin: 0 5px;">1</div> <span style="margin: 0 5px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin: 0 5px;">1</div> </div> </div>	2	 連続して、ボカシ工程②を手早くボカシ工程①のボカシ際を狙って広げるようにボカシ塗装する。
ボカシ工程③	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">(C) 100 ----- 2</div> <span style="margin: 0 10px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;">051-4F11*<sup>※1</sup> エコマルチブレンダー 400 ----- 8</div> </div> <div style="margin-left: 20px;">  <p style="text-align: center;">ブレンダー (C)</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin: 0 5px;">8</div> <span style="margin: 0 5px;">:</span> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px; margin: 0 5px;">2</div> </div> </div> <p style="margin-top: 10px;">※1高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダーローの使用を推奨。</p>	2	 連続して、ボカシ工程③を手早くボカシ工程②のボカシ際を狙って広げるようにボカシ塗装する。

※ 徐々に薄く滑らかで最終のボカシ際が細かなスプレーミストになる為に、ガンの操作を含め一連の作業を手際良く行う必要があります。ボカシ工程③は、温度域によりブレンダーローとの使い分けもしてください。

※ クリヤーボカシ工程は段階的に希釈量が多くなって垂れやすくなるので、塗り込み量に注意しながら塗装してください。

※ 段階的に塗装を行うクリヤーボカシ剤塗装ですが、ボカシ方向のみならず反対方向のスプレーミストにも注意し、オーバーラップしながら肌を整える塗装を行うと効果的です。