



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. CL092519-①

APD/ORD/TTS 1 / 8
クリヤー Ver.2 06/22/23
For Professional Use Only

マルチトップ クリヤー QR

10:1型 アクリルウレタンクリヤー

商品概要・用途

自動車補修用ベースコートであるパナロック、ハイロック、プロタッチのトップコートクリヤーとして共通で使用できる2液型10:1アクリルウレタンクリヤーです。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

150-1150-01/02	マルチトップ クリヤーQR(標準型)	16/4kg	
150-1110-02/03	マルチトップ Q硬化剤(速乾型)	4/1kg	
150-1120-02/03	マルチトップ Q硬化剤(標準型)	4/1kg	
150-1130-02/03	マルチトップ Q硬化剤(遅乾型)	4/1kg	
051-4F15-03	エコマルチハードナー フレックス	1kg	
051-4F16-03	エコマルチハードナー ハイフレックス	1kg	
051-4095-03	マルチフラット	0.9kg	
016-F77*-01/02	エコマルチシンナー 各種	16L	
016-077*-01	プロタッチシンナー 各種	16L	(一部02缶種 3.785L)
016-088*-01	パナロックシンナー 各種	16L	
016-27*-01	ハイロックシンナー 各種	16L	
016-079*-01	ロックエースシンナー 各種	16L	
016-0200-01/02	クイックドライシンナー	16/3.785L	
016-0208-01/02	スーパースローシンナー	16/3.785L	

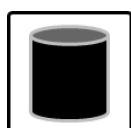
特長

・速乾で作業性が良く、硬化剤のバリエーションが豊富で使用目的および塗装環境に応じてタッチアップから全塗装まで使用できる汎用タイプのクリヤーです。

主剤と副剤

主 剤 : マルチトップ クリヤー QR(標準型)
硬化剤 : マルチトップ Q硬化剤 各種 / エコマルチハードナー フレックス・ハイフレックス
希釈剤 : エコマルチ / プロタッチ / パナロック / ハイロック / ロックエースシンナー各種
※エコマルチハードナー フレックス・ハイフレックスを使用する際は、本書の柔軟仕上げ仕様を参照ください。
※艶消し仕上げを行う際は、本書の艶消し仕上げ塗装仕様を参照ください。

塗り重ね可能塗料



ロックペイント車両用塗料

・088L パナロック / 079L ロックエース / 073L ハイロックDX・ハイロックECO
・077L プロタッチ

マルチトップ クリヤー QR

For Professional Use Only

注意事項



・硬化剤は1000番級のQシリーズ専用硬化剤を使用してください。Mシリーズの硬化剤は使用できません。

保管条件 / 貯蔵安定期間



5℃～40℃ 3年間（未開封時）

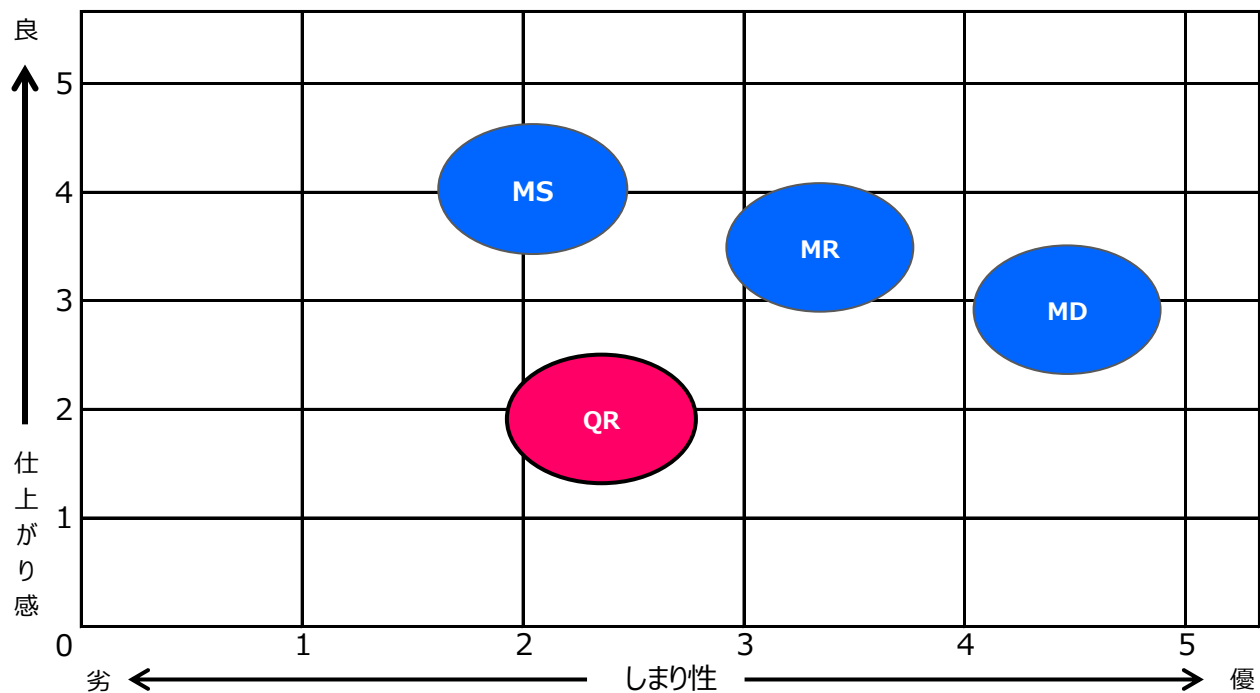
保護具 / 安全衛生



・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)を参照ください。

商品マップ 仕上がり感 / しまり性

マップ内	商品名(マルチトップ～)	タイプ
MD	クリヤーMD(芯じまり)	4:1
MR	クリヤーMR(標準型)	
MS	クリヤーMS(肌のび)	
QR	クリヤーQR(標準型)	10:1



マルチトップ クリヤー QR

For Professional Use Only

硬化剤選択表

マルチトップ Q硬化剤	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
1110 速乾型								
1120 標準型								
1130 遅乾型								

※2種類の硬化剤が重複している温度範囲では、互いの硬化剤を混合使用するとより効果的です。

※最適硬化剤は湿度、風速など種々の条件によって変わります。

シンナー選択表

■部分補修(パネル1~2枚程度)

エコマルチ シンナー	プロタッチ シンナー	塗装室温度(°C)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
F770 #05	0200 クイックドライシンナー								
F771 #10	0771 速乾型								
F773 #20	0773 標準型								
F775 #30	0775 遅乾型								
F776 #40	0776 超遅乾型								

■区分・全塗装(パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

エコマルチ シンナー	プロタッチ シンナー	塗装室温度(°C)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
F771 #10	0771 速乾型								
F773 #20	0773 標準型								
F775 #30	0775 遅乾型								
F776 #40	0776 超遅乾型								
F778 #50	0208 スーパースローシンナー								

マルチトップ クリヤー QR

For Professional Use Only

シンナー選択表

■部分補修(パネル1～2枚程度)

パナロックシンナー		塗装室温度(℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
0200	クイックドライシンナー								
0881	速乾型								
0883	標準型								
0885	遅乾型								
0886	超遅乾型								
0208	スーパースローシンナー								

■区分・全塗装(パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

パナロックシンナー		塗装室温度(℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
0881	速乾型								
0883	標準型								
0885	遅乾型								
0886	超遅乾型								
0208	スーパースローシンナー								

※2種類のシンナーが重複している温度範囲では、互いのシンナーを混合使用するとより効果的です。

※最適シンナーは湿度、風速など種々の条件によって変わります。

■部分補修(パネル1～2枚程度)

ハイロックシンナー		塗装室温度(℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
2727	超速乾型								
2730	速乾型								
2731	標準型								
2732	遅乾型								
0208	スーパースローシンナー								

■区分・全塗装(パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

ハイロックシンナー		塗装室温度(℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
2730	速乾型								
2731	標準型								
2732	遅乾型								
0208	スーパースローシンナー								

マルチトップ クリヤー QR

For Professional Use Only

シンナー選択表

■部分補修(パネル1~2枚程度)

ロックエースシンナー	塗装室温度(℃)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0200 クイックドライシンナー								
0791 速乾型								
0793 標準型								
0795 遅乾型								
0796 超遅乾型								
0208 スーパースローシンナー								

■区分・全塗装(パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

ロックエースシンナー	塗装室温度(℃)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0791 速乾型								
0793 標準型								
0795 遅乾型								
0796 超遅乾型								
0208 スーパースローシンナー								

※2種類のシンナーが重複している温度範囲では、互いのシンナーを混合使用するとより効果的です。

※最適シンナーは湿度、風速など種々の条件によって変わります。

マルチトップ クリヤー QR

For Professional Use Only

標準塗装条件



100 }
10 } 100
10-20

マルチトップ クリヤー QR(標準型)
マルチトップ Q硬化剤 各種
シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)



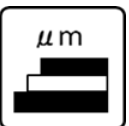
10°C/7時間 20°C/5.5時間 30°C/3.0時間



スプレーガン口径 1.3mm
スプレー圧力 0.1~0.25MPa (手元圧力)



2~3回 シングルコート (指触乾燥を確認してから次のコートを行ってください)
1コート目はミディアムコート、フラッシュオフ後、2コート目以降はウェットコート
※088L、073Lでメタリック/パールカラーの場合には、戻りムラに注意し薄く均一なバリアコートを
1コート目に行うことを推奨します。



40~50 μm (2~3回)



<膜厚50 μm >

Q硬化剤	指触乾燥(分)			ポリッシング 可能時間	テーピング 可能時間	屋外放置 可能時間
	10°C	20°C	30°C			
1110 速乾型	8	5	-	60°C × 30分	60°C × 35分	60°C × 60分
1120 標準型	10	7	4~5			
1130 遅乾型	-	10	7			

※乾燥時間は被塗物が上記の温度に達してからの経過時間を表します。

※強制乾燥後、常温まで冷却してからポリッシングを実施してください。

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、『エコマルチブレンダー』のTDSを参照ください。

マルチトップ クリヤー QR

標準塗装条件：柔軟仕上げ塗装仕様



■標準柔軟性

100	}	100	マルチトップ クリヤー QR
25			051-4F15 エコマルチハードナー フレックス
20-30			シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)

■高柔軟性

100	}	100	マルチトップ クリヤー QR
30			051-4F16 エコマルチハードナー ハイフレックス
20-30			シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)

注意事項



※塗料の付着性が劣るP.P.(ポリプロピレン)系素材の樹脂成型品を塗装する際には、樹脂パーツエコプライマーをあらかじめ素材に塗装してください。
詳細は、『樹脂パーツエコプライマー』のTDSを参照ください。

※シンナー希釈率は目安としてください。車両に装着するバンパーやモールなどを塗装する際には、標準希釈条件の+10~20%程度多めに希釈する方が、仕上がり、乾燥性について良い場合があります。

※高い柔軟性を付与する051-4F16 エコマルチハードナー ハイフレックスを使用の際は、硬化剤の性質上乾燥が遅くなることを留意ください。

ポリッシング

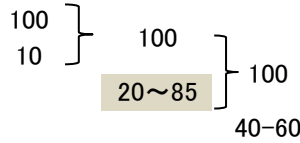


強制乾燥後、常温まで冷却してからポリッシングを実施してください。

マルチトップ クリヤー QR

For Professional Use Only

標準塗装条件：艶消し仕上げ塗装仕様



マルチトップ クリヤー QR
マルチトップ Q硬化剤 各種
051-4095 マルチフラット
シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)

マルチフラット添加量について

マルチフラットの添加量は、艶消し度合い / グロス値より以下の表を目安に添加してください。艶の程度は、塗装条件や膜厚、乾燥条件により異なりますので必ず事前に確認してください。

・100(主剤+硬化剤)に対する051-4095 マルチフラット添加割合 (重量比)

艶消し度合い / グロス値	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	25~35グロス	10グロス以下
051-4095 マルチフラット添加量	20~30%	30~40%	40~50%	70~85%



- ・シンナー希釈は艶ムラを抑えるために、標準希釈条件の+10~20%程度多めに希釈することを推奨します。
- ・ウェットコートは艶ムラを引き起こす可能性があるため、ドライ~ミディアムコートを推奨します。
- ・艶消し仕上げ塗装仕様は、ボカシ塗装ができません。必ずブロック塗装で補修してください。
- ・各コート間のフラッシュオフ時はエアブローを行わないでください。艶ムラの原因になります。

艶消し仕上げ《塗装》の重要なポイント



- ・艶消しクリヤー塗装は、様々な要因で艶の消え具合が変化します。艶調整は各種諸条件を一定にしてください。

(膜厚(塗装回数)、シンナー種、シンナー希釈率、スプレーガン、セッティングタイムなど)



- ・塗装環境、塗装範囲など実際に塗装する諸条件を考慮し、調色作業から一定にしてください。
- ・乾燥前に可能な範囲でゴミ、ブツを除去してください。乾燥後にゴミ、ブツ除去、ポリッシング作業は行えません。少しでもゴミ、ブツが付着しないよう配慮してください。
- ・広い面積を塗装する際に安定した仕上がり品質を得たい場合や、一部の市販車両に採用されている艶消し車両の補修用塗料として品質基準を満たしたい場合には、艶消し剤に149-0095 エコロック マットクリヤーベースを使用する艶消し仕上げ塗装を推奨します。詳細は、『エコロック マットクリヤーベース』のTDSを参照してください。
- ※149-0095 エコロック マットクリヤーベースを配合可能な主剤(トップコートクリヤー)は、149L エコロック ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー Mとなります。
- 150L マルチトップ クリヤーシリーズには、配合して使用できません。予めご了承ください。