



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. CL092319-①

APD/ORD/TTS 1 / 8
クリヤー Ver.2 06/21/23

For Professional Use Only

マルチトップ クリヤー Mシリーズ

4:1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4:1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

150-3140-01	マルチトップ クリヤーMD(芯じまり)	16kg
150-3150-01/02	マルチトップ クリヤーMR(標準型)	16/4kg
150-3160-01	マルチトップ クリヤーMS(肌のび)	16kg
150-3110-02/03	マルチトップ M硬化剤(速乾型)	4/1kg
150-3120-02/03	マルチトップ M硬化剤(標準型)	4/1kg
150-3130-02/03	マルチトップ M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 (一部02缶種 3.785L)
016-077*-01	プロタッチシンナー 各種	16L
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

- ・10:1タイプの作業性を確保しつつ、肌のびが良く光沢感も良好な仕上がりが得られるクリヤーです。
- ・主剤と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幅広い用途で使用できます。

MD(芯じまり)	150-3140	芯じまり性が良く、作業効率に優れ、タッチアップ～部分補修に最適です。
MR(標準型)	150-3150	タッチアップ～全塗装まで使用できる汎用タイプです。
MS(肌のび)	150-3160	肌のび、肉持ち感が良好で夏場の広い面積に最適です。

主剤と副剤

主 剤 : マルチトップ クリヤー MD(芯じまり) / MR(標準型) / MS(肌のび)

硬化剤 : マルチトップ M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

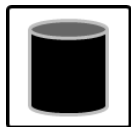
※エコマルチハードナー フレックス・ハイフレックスを使用する際は、本書の柔軟仕上げ仕様を参照ください。

※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。

マルチトップ クリヤー Mシリーズ

For Professional Use Only

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

注意事項



- ・MD(芯じまり)150-3140、MR(標準型)150-3150、MS(肌のび)150-3160 は混合して使用することはできません。本来の塗膜性能・仕上り品質が得られません。
- ・硬化剤は3000番級のMシリーズ専用硬化剤を使用してください。Qシリーズの硬化剤は使用できません。
- ・気温10℃以下の環境下で使用する場合には、強制乾燥の実施を推奨します。特に5℃以下では極端に乾燥が遅くなりますので、乾燥時間の短縮に有効です。
- ・気温が30℃を超えるような環境下で、広い面積の区分塗装や全塗装を行う場合には、MR(標準型)150-3150、MS(肌のび)150-3160の使用を推奨します。乾燥速度の速いMD(芯じまり)150-3140の使用は適していません。

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

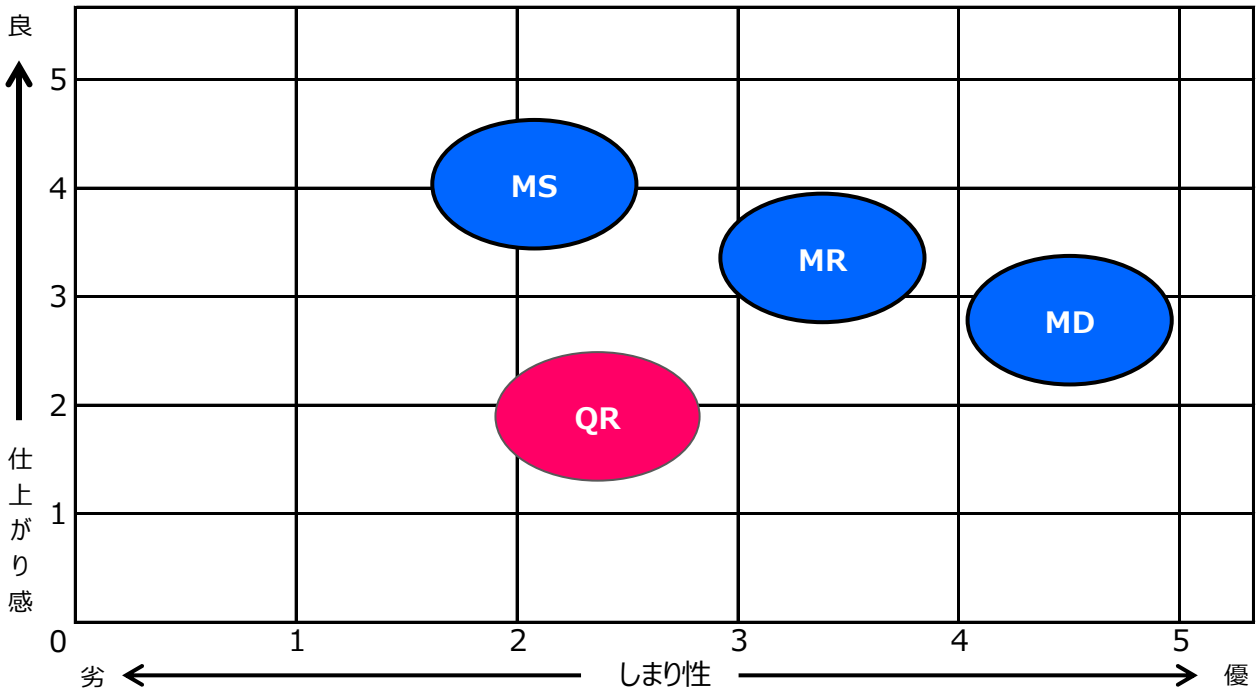


- ・適切な安全保護具を着装してください。
- ・詳細は安全データシート(SDS)を参照ください。

マルチトップ クリヤー Mシリーズ
 商品マップ 仕上がり感 / しまり性

For Professional Use Only

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(速乾型)	10:1



硬化剤選択表 (Mシリーズ品番: 150-3***)

主剤	マルチトップ M硬化剤	塗装室温度(°C)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
クリヤーMD (芯じまり)	3110 速乾型	■	■	■	■	■			
	3120 標準型			■	■	■	■	■	
	3130 遅乾型					■	■	■	■
クリヤーMR (標準型)	3110 速乾型	■	■	■	■	■			
	3120 標準型		■	■	■	■	■	■	
	3130 遅乾型					■	■	■	■
クリヤーMS (肌のび)	3110 速乾型	■	■	■	■	■			
	3120 標準型		■	■	■	■	■	■	
	3130 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。

マルチトップ クリヤー Mシリーズ
 シンナー選択表 (品番:016-****)

For Professional Use Only

■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								■	■

■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(°C)								
		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(°C)								
		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。

マルチトップ クリヤー Mシリーズ
 シンナー選択表 (品番:016-****)

For Professional Use Only

■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(°C)								
		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(°C)								
		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								■	■

■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(°C)								
		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(°C)								
		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 Mシリーズ

For Professional Use Only

標準塗装条件 (Mシリーズ品番: 150-3***)



100 } 100 マルチトップ クリヤー MD / MR / MS 各種主剤
 25 } マルチトップ M硬化剤 各種
 MD/MR: 10~20 シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)
 MS: 20~30
 ※使用する主剤によって、標準希釈率の範囲が異なります。



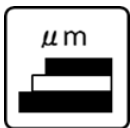
MD 10°C/5.5時間 20°C/3.5時間 30°C/2.5時間
 MR / MS 10°C/7.0時間 20°C/5.0時間 30°C/3.0時間



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>

主剤	M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			
3140 MD	3110 速乾型	7	5	-	60°C × 20分	60°C × 25分	ポリッシング 可能時間 + 60°C × 30分
	3120 標準型	10	7	5			
	3130 遅乾型	-	12	10			
3150 MR	3110 速乾型	8	5	-	60°C × 30分	60°C × 35分	
	3120 標準型	12	8	5			
	3130 遅乾型	-	15	10			
3160 MS	3110 速乾型	18	15	-	60°C × 35分	60°C × 40分	
	3120 標準型	25	17	12			
	3130 遅乾型	-	30	20			

※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 Mシリーズ

For Professional Use Only

標準塗装条件：柔軟仕上げ塗装仕様



■標準柔軟性

100 } 100
 25 }

マルチトップ クリヤー MD / MR / MS 各種主剤
 051-4F15 エコマルチハードナー フレックス

MD/MR: 20~30
 MS: 20~40

シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)

■高柔軟性

100 } 100
 30 }

マルチトップ クリヤー MD / MR / MS 各種主剤
 051-4F16 エコマルチハードナー ハイフレックス

MD/MR: 20~30
 MS: 20~40

シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)

※使用する主剤によって、標準希釈率の範囲が異なります。

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

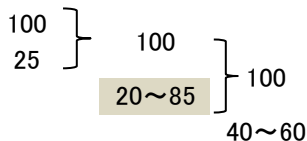


強制乾燥後、常温まで冷却してからポリッシングを実施してください。

マルチトップ クリヤー Mシリーズ

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 MD / MR / MS 各種主剤
 マルチトップ M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	3140 MD	20~30%	30~40%	40~50%	70~85%
	3150 MR	20~30%	30~40%	40~50%	70~85%
	3160 MS	30~40%	45~55%	55~65%	—



- ・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。

■Copyright © 2023 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。