



ROCK PAINT

Technical Data Sheet

TDS NO. PS010820-①

TRD/APD

1 / 3

プライマーサフェーサー Ver.1-2

07/31/23

For Professional Use Only

ロック 1Kマルチプラサフ

1液型 硝化綿 変性アクリルラッカープラサフ

商品概要・用途

ロック1Kマルチプラサフは、特殊変性アクリル樹脂をベースにした速乾タイプの1液型プラサフです。1液の使いやすさで、新車やウレタン、ラッカー系の旧塗膜に使用が可能です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

202-0107-02	ロック 1Kマルチプラサフ		4kg
016-077*-01	プロタッチシンナー	各種	16L
016-079*-01	ロックエースシンナー	各種	16L
016-08**-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-****-01	ラッカーシンナー	各種	16L



特長

- ・1液型で可使時間の制限がありません。
- ・速乾型でフラッシュオフタイムが短いため、作業時間の短縮に寄与します。
- ・吸込みが少なく、上塗り塗料の鮮映性にすぐれます。
- ・研磨作業性にすぐれているため、サンディング作業が容易です。
- ・希釈安定性が良好で塗料の分離、沈殿がしにくい設計です。

主剤と副剤

- 主剤 : ロック 1Kマルチプラサフ
希釈剤 : プロタッチシンナー、ロックエースシンナー、パナロックシンナー、ハイロックシンナー、ラッカーシンナー 各種
※エコマルチシンナーおよびエコHSシンナーも使用可能です。(環境配慮型シンナー)

塗料粘度 (イワタカップ)



10~20% 希釈時 20°C/10~20秒

塗り重ね可能商品



ロックペイント車両用塗料(026L、030L、038L、073L、077L、079L、088L)

保管条件 / 貯蔵安定期間



5°C~40°C 3年間(未開封時)

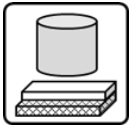
使用可能な被塗物



自動車用鋼板(防錆鋼板、高張力鋼板)、電着パーツ、パテ補修部、旧塗膜

- ※輸入車の亜鉛目付量が高い防錆鋼板、その他アルミ素材等の非鉄金属には付着性を高めるために、ウオッシュプライマーを事前に塗装する仕様を推奨します。
ウオッシュプライマーについての詳細は、『ロックウオッシュプライマー』のTDSを参照してください。
- ※電着塗膜や旧塗膜にフレ、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、ウオッシュプライマーを事前に塗装し、下地調整をしてください。
- ※塗装の際は、樹脂パーツ柔軟仕上げ塗装仕様を参照してください。
PP系素材へ塗装する場合は、付着性確保のため、必ず樹脂パーツエコプライマー または樹脂パーツエコプライマーⅡを塗装してください。
詳細は各商品のTDSを参照してください。

適応下塗り塗料



- 057L 各種ポリパテ類
- 051L 樹脂パーツエコプライマー クリヤー/ホワイト
樹脂パーツエコプライマーⅡ クリヤー/ホワイト
ロックウオッシュプライマー

※各種プライマーの詳細は、TDSを参照してください。

注意事項



- ・塗料は使用前に十分に攪拌し、全体を均一にしてください。
- ・希釈後の塗料を長期間放置しますと沈殿が生じます。ご使用前には十分攪拌を行い、ろ過してから使用してください。
- ・素地調整は入念に行い、汚れ、さび、油などは完全に除去してください。
また、塗装部およびその周辺につきましては、P240～P320のサンディングペーパーで足付け後、プレソルベントにて脱脂を行い、清浄な面としてください。
- ・希釈には洗浄シンナーは使用できません。
- ・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。
- ・一度に過度な厚塗りをした場合や塗装間隔をあけずに厚塗りした場合、再補修時の旧塗膜を侵したり、上塗り塗装後の艶引け、肉やせの原因となります。
- ・プラスチックバンパーへの塗装については、P400以上の不織布研磨材かサンドペーパーで足付けしてください。

■ 再補修時の注意点(1液タイプ上塗り塗料)

- ・ロック 1Kマルチプラサフを使用して補修後、すぐに再補修する際の希釈シンナーは特にプロタッチシンナーを使用しないでください。(旧塗膜を侵す可能性があります。)
- ・再補修時の塗装は、通常補修時よりも各コート間のフラッシュオフタイムを十分にとり塗り重ねし、よく乾燥させてください。
- ・再補修時の乾燥条件(目安)は、60°C×20分以上です。

■ 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。

ロック 1Kマルチプラサフ

For Professional Use Only

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を参照してください。



100 ロック 1Kマルチプラサフ
40-60 各種シンナー

※希釈シンナーの選定は、上塗り塗料の希釈条件に合わせて選択してください。
各種シンナーの詳細は上塗り塗料のTDSを参照してください。

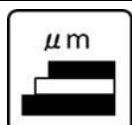


スプレーガン口径 ϕ 1.5~2.0mm
スプレー圧力 0.2~0.3MPa（手元圧力）



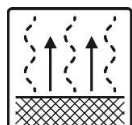
3~4回 シングルコート

※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。



70~120 μ m(3~4回)

※一度の過度な厚塗りは避け、複数回に分けて塗装してください。



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/10~15分



研磨可能時間 20°C/30分以上 60°C/10分以上 (乾燥膜厚80 μ m)
上塗可能時間 20°C/60分以上 60°C/10分以上

研磨



水研ぎ サンディングペーパー P400 → P800
 ※上塗りが濃色の場合はP800以上で仕上げを行ってください。



空研ぎ サンディングペーパー P320 → P600
 ※上塗りが濃色の場合はP600以上で仕上げを行ってください。

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。