



ROCK PAINT

Technical Data Sheet

TDS NO. PS120919-①

TRD/APD

1 / 7

プライマーサフェーサー Ver.1-2

08/04/23

For Professional Use Only

HBプラサフ F-Ⅱ

2液型 厚盛りウレタンプラサフ

商品概要・用途

HBプラサフ F-Ⅱ は作業時間の短縮や省力化に有効なハイビルド(HB)タイプの2液型ウレタンプラサフです。塗装後ノンセッティングで強制乾燥が可能な通常のプラサフ仕様に加え、軽量鋁金パテや中間パテの補正を省略できる厚膜塗装仕様としても使用が可能です。また、各種上塗塗料の原色(073-8000級、077L、088L)を10%まで配合することが可能ですので隠蔽性の低い塗色の中塗りとしても有効です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

202-2105-02	HBプラサフ F-Ⅱ (ホワイト)	4.5kg
202-2107-02	HBプラサフ F-Ⅱ (グレー)	4.5kg
202-2109-02	HBプラサフ F-Ⅱ (ブラック)	4.5kg
202-0110-03	プラサフマルチ硬化剤	0.9kg
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
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
016-077*-01	プロタッチシンナー 各種	16L



特長

- ・厚盛り塗装仕様では軽量鋁金パテや中間パテのス穴を埋めることができ、ポリパテ、ラッカーパテによる補正工程を省略できます。
- ・セッティングなしで強制乾燥ができ乾燥も早く研磨上塗りまでの時間短縮ができます。
- ・研磨性(特に水研ぎ性)に優れており、作業能率が上がります。
- ・シール性が高く、パテ跡、吸込みムラを抑えます。
- ・きめが細かく吸込みが少ないので上塗り塗料が美しく仕上がります。
- ・HBプラサフ主剤に対して10%以内で073-8000級、077L、088Lの原色を添加、着色することが可能です。
- ・HBアンダーカラーシステムに対応しています。

主剤と副剤

- 主 剤 : HBプラサフ F-Ⅱ 各色
 硬化剤 : プラサフマルチ硬化剤 / 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 : パナロックシンナー、ハイロックシンナー、ロックエースシンナー、プロタッチシンナー 各種

保管条件 / 貯蔵安定期間



5℃～40℃

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)、アルミニウム、ステンレス、電着、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。

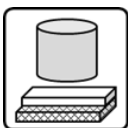
※電着塗膜や旧塗膜にワレ、フクレ、チョーキング、硬化不良、凹凸などの不具合や劣化がある場合は、必ず素地まで研磨の上、ウオッシュプライマーを事前に塗装し、下地調整をしてください。

※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。

適用下塗り



057L 各種ポリパテ類 (2液型 ポリエステル樹脂パテ)

051L 樹脂パーツエコプライマー クリヤー/ホワイト (環境配慮型 樹脂パーツ用
樹脂パーツエコプライマーⅡ クリヤー/ホワイト 付着性付与剤)

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)

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)

下地処理



- ・プラサフ塗装前の脱脂作業はロックペイントのプレソルで入念に実施してください。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。
- ・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、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。
- ・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。

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。
- ・硬化剤は密栓し、冷暗所で保管してください。
- ・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。
- ・各コート間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。

HBプラサフ F-Ⅱ
 シンナー選択表

For Professional Use Only

■ パナロックシンナー

パナロックシンナー	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-0881 速乾型	■							
016-0883 標準型	■							
016-0885 遅乾型		■						
016-0886 超遅乾型			■					

※016-079* ロックエースシンナーおよび、016-077* プロタッチシンナーとともに上表のシンナーグレード、温度を参考にシンナー選択をしてください。

■ ハイロックシンナー

ハイロックシンナー	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-2730 速乾型	■							
016-2731 標準型		■						
016-2732 遅乾型			■					

- ・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。
- ・気温30°Cを超えるような塗装環境下においては選択表のシンナーよりも半～1ランク遅いシンナーを選択し各塗装仕様の希釈量から10%以上多く希釈することをお奨めします。
 高温条件下での可使時間の短縮や不要な厚膜化、肌荒れ、スプレーミストなじみ性の低下などを抑制する効果があります。

アンダーカラーシステム (HBCカラー配合比)

- ・上塗り塗色の隠ぺい性向上に効果的な7階層【HBC-NO.1～5】の明度設定をする下地カラーシステムです。
- ・上塗りに最適なHBC-NO. および隠ぺい度合い【○=優】【△=可】【×=劣】の情報は、クラウドコンピューティング調色システム「Dr.ROCKIVクラウドシステム」、配合検索アプリ「オートカラーレシピ」または、配合検索Webソフト「RCMD」、「実車カラーハンディ版」等で、【HBC】の表示欄に表示しています。

表示例) HBC ○2 = 隠ぺい度合い【○=優】 上塗りに最適な明度設定【HBC-NO.2】

- ・別売の「HBカラーカードWB」を比色作業時に利用いただくと効率的です。
- ・主剤単独で配合するホワイト、グレー、ブラック以外のHBカラーは、硬化剤と希釈剤を配合する前に下記のとおり、混合してください。

	品番	各裏面	AAA-0W16	AAA-0W12	AAA-0W17	AAA-0W13	AAA-0W14	AAA-0W15
	HBC No.	HBC	HBC	HBC	HBC	HBC	HBC	HBC
品名		-1	-1.5	-2	-2.5	-3	-4	-5
3色構成	HBプラサフF-Ⅱ ホワイト	100	80	—	—	—	—	—
	HBプラサフF-Ⅱ グレー	—	20	100	95	80	50	—
	HBプラサフF-Ⅱ ブラック	—	—	—	5	20	50	100
2色構成	HBプラサフF-Ⅱ ホワイト	100	99	97	92	85	60	—
	HBプラサフF-Ⅱ ブラック	—	1	3	8	15	40	100

HBプラサフ F-Ⅱ

For Professional Use Only

■ 塗装仕様 プラサフ標準塗装仕様

標準塗装条件



100 } 100 HBプラサフ F-Ⅱ 各色
20 } プラサフマルチ硬化剤
20-40 シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)



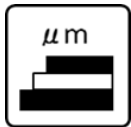
20%希釈 10°C/150分 20°C/90分 30°C/60分
30%希釈 10°C/180分 20°C/120分 30°C/90分
※気温30°C以上での塗装は可使時間の延長およびスプレーミストなじみ性の向上のため
半~1ランク遅いシンナーを選定し、10%以上多めの希釈で塗装することをお奨めします。



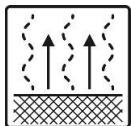
スプレーガン口径 1.4~1.8mm
スプレー圧力 0.25~0.35MPa(手元圧力)



2~3回シングルコート
※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塗装してください。
※各コート間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。



60~120 μm(2~3回)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/3~5分



研磨可能時間 20°C×90分
上塗り可能時間 20°C×180分



60°C×20分



各種上塗り可能塗料のTDS(標準塗装仕様書)の記載内容に準じて、プラサフの研磨を実施してください。

※状況に応じて、研磨方法(空研ぎ/水研ぎ)を選択してください。

HBプラサフ F-Ⅱ

For Professional Use Only

■ 塗装仕様 プラサフ厚盛り塗装仕様

標準塗装条件



100 } 100 HBプラサフ F-Ⅱ 各色
20 } プラサフマルチ硬化剤
10-20 シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)



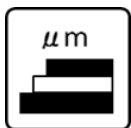
10%希釈 10°C/90分 20°C/60分 30°C/30分
※気温30°C以上での塗装は可使時間の延長およびスプレーミストなじみ性の向上のため
半~1ランク遅いシンナーを選定し、10%以上多めの希釈で塗装することをお奨めします。



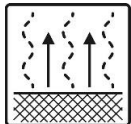
スプレーガン口径 φ1.4~1.8mm(推奨φ1.5mm)
スプレー圧力 0.25~0.35MPa(手元圧力)



2~4回シングルコート
※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塗装してください。
※各コート間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。



80~200 μm(2~4回)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/3~5分
強制乾燥までのセッティング 20°C/5分



研磨可能時間 20°C×120分
上塗可能時間 20°C×240分



予備乾燥 40°C×10分
強制乾燥 60°C×20分
※予備乾燥を行わず強制乾燥を行った場合、ワキが発生する可能性があります。



各種上塗り可能塗料のTDS(標準塗装仕様書)の記載内容に準じて、プラサフの
研磨を実施してください。

※状況に応じて、研磨方法(空研ぎ/水研ぎ)を選択してください。

■ 塗装仕様 樹脂パーツ柔軟仕上げ塗装仕様

標準塗装条件



100 }
25 } 100
30-50

HBプラサフ F-Ⅱ 各色
エコマルチハードナー フレックス・ハイフレックス
シンナー 各種(本書TDS記載シンナー)



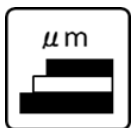
30%希釈 10°C/120分 20°C/90分 30°C/60分
50%希釈 10°C/240分 20°C/160分 30°C/100分



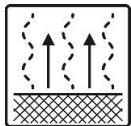
スプレーガン口径 φ 1.4~1.8mm
スプレー圧力 0.25~0.35MPa (手元圧力)



2~3回シングルコート
※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塗装してください。
※各コート間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。



50~70 μm (2~3回)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/3~5分
強制乾燥までのセッティング 20°C/5分



60°C × 40分
※樹脂パーツ柔軟仕上げ塗装仕様の場合は必ず強制乾燥を行ってください。



各種上塗り可能塗料のTDS(標準塗装仕様書)、またはカタログ等の記載内容に準じて、プラサフの研磨を実施してください。
※状況に応じて、研磨方法(空研ぎ/水研ぎ)を選択してください。



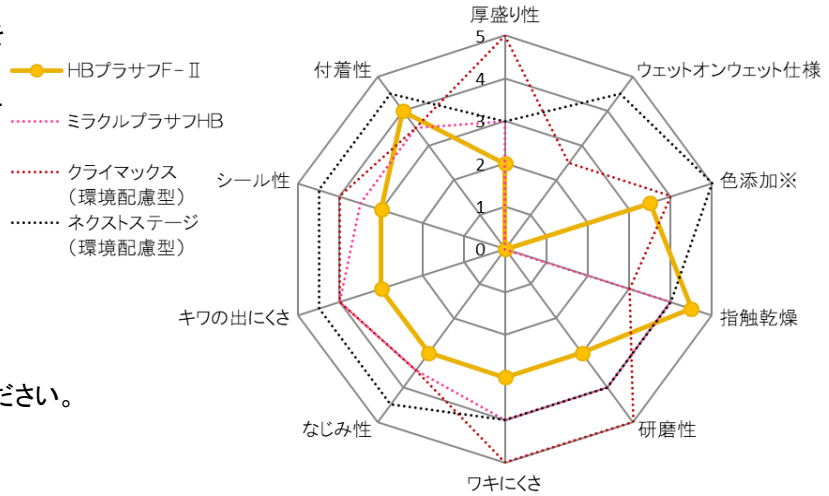
PP系プラスチックパーツ等柔軟な部材に塗装する場合は、十分な密着性を付与するために樹脂パーツエコプライマー または 樹脂パーツエコプライマーⅡ クリヤー/ホワイトを塗装してください。
詳しくは各商品のTDSを参照してください。

HBプラサフ F-Ⅱ

For Professional Use Only

参考資料

・各種プラサフの選定は右のグラフを参考としてください。
 なお、各種プラサフの詳細はTDSを参照してください。



■色添加について
 配合可能な塗料および配合量は各種プラサフのTDSを参照してください。

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。

■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。