For Professional Use Only

ROCK PAINT

ロック プラサフ クライマックス

環境配慮型 2液 厚盛りウレタンプラサフ

商品概要・用途

厚盛り性と充填性に優れた環境配慮型のウレタンプラサフです。垂直面での厚盛り時にも「タレにくい」塗装感と、サンディング時にペーパー目が絡まない爽快な研ぎ感を得られる、作業性の良いプラサフです。

品目コード（品番・缶種）・品名・容量 / 商品外観

202-6910-02	ロック プラサフ クライマックス（ホワイト）	4kg
202-6940-02	ロック プラサフ クライマックス（ミディアムグレー）	4kg
202-6990-02	ロック プラサフ クライマックス（ブラック）	4kg
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
149-6000番級	エコロック　ハイパークリヤー　S/H	16kg/4kg
	エコロック　ハイパークリヤー　SW/LW	16L/4L
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。（2024年 9月現在）
- 厚盛性に優れ、垂直面でタレにくく、コシのある塗装感と作業性が得られます。
- ス穴、ペーパー目（P150以上）への充填性に優れ、ワキや吸い込み等の要因も軽減します。
- 素早くカチッと硬化し、爽快な研ぎ感を実現します。
- 上塗り塗色に最適な7階層のアンダーカラーシステムに対応しています。
- 国産且つ新品の電着パーツ塗装時の足付け作業工程が省略可能です。
- 指定のクリヤーを配合する事で、サンディング工程を省略するノンサンディング＋ウェットonウェット塗装が可能です。

主剤と副剤

主　剤　：　ロック プラサフ クライマックス　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(051-4F15)
　※ 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
　※ 乾燥時の挙動等、エコマルチシンナーと異なりますが、プロタッチシンナー、パナロックシンナー、ハイロックシンナーも使用可能です。（非環境配慮型シンナー）
　※ 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。

各種塗装仕様一覧

	塗装仕様	足付け	乾燥	研磨	膜厚
標準塗装	プラサフ厚盛り塗装仕様	●	●	●	180～240μm
	プラサフ標準塗装仕様	●	●	●	80～150μm
	樹脂パーツ柔軟仕上げ塗装仕様	●	●	●	50～70μm
省力化塗装	国産新品電着交換パーツ足付けレス塗装仕様	－	●	●	30～40μm
	ノンサンディング（＋ウェットオンウェット）塗装仕様	○	－	－	

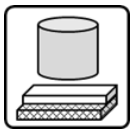
● 必須作業工程　○ 選択作業工程

適用素材

	サンディング仕様	ノンサンディング+ウェットonウェット塗装仕様
旧塗膜	可	可
スチール	可	不可
アルミニウム	可※1	不可
亜鉛メッキ鋼鈑	可※1	不可
ステンレス	可	不可
国産新品電着（ED）※3	可	可
PP系プラスチックパーツ	不可※2	不可

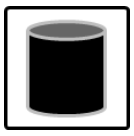
※1　輸入車の亜鉛目付量が高い防錆鋼鈑、その他アルミ素材等の非鉄金属には付着性を高めるために、ロック ノンクロムプライマー01を事前に塗装する仕様を推奨します。
※2　PP系素材へ塗装する場合は、付着性を確保するため、必ず樹脂パーツエコプライマーⅡを事前に塗装してください。詳細は各種商品のTDSを参照してください。
※3　国産新品電着（ED）パネルに限り、足付け工程を省略してプラサフの塗装が可能です。ロックペイントのプレソルで入念な脱脂洗浄後、塗装してください。国産新品電着（ED）パネルに、ワレ・フクレ・チョーキング・硬化不良・凹凸などの不具合や劣化がある場合には、下地調整の上、ロック ノンクロムプライマー01を事前に塗装してください。
※ 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。
※ ロック ノンクロムプライマー01の詳細は、『ロック ノンクロムプライマー01（ゼロワン）』のTDSを参照してください。

適用下塗り塗料



057L　ロッククイックパテ、各種ポリパテ類
051L　樹脂パーツエコプライマーⅡ　クリヤー／ホワイト
051L　ロック　ノンクロムプライマー01（ゼロワン）

塗り重ね可能塗料



ロックペイント車両用塗料　（979L、077L、088L、073L）

前処理

・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、ロック ノンクロムプライマー01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 （各仕様共通）

- 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。
- 硬化剤の蓋は密栓の上、管理してください。
- 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。

ロック プラサフ ネクストステージとの混合について

- ロック プラサフ クライマックスをカラードサフ化するために、ロック プラサフ ネクストステージを混合することが可能です。（クライマックス主剤 ： ネクストステージ主剤 ＝7:3の割合を混合限界とします。）
- 上記混合限界までは、プラサフマルチ硬化剤を 5:1で配合します。サンディング仕様が原則となります。
- クライマックスに対してネクストステージの割合が多くなるほど、クライマックスの厚盛り性や研磨性が低下します。

保管条件 / 貯蔵安定期間

5℃～40℃　　3年間 （未開封時）

VOC含有量

500～650g/L

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 ⓒ 2024 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 プラサフ クライマックス

For Professional Use Only

アンダーカラーシステム （HBカラー配合比）

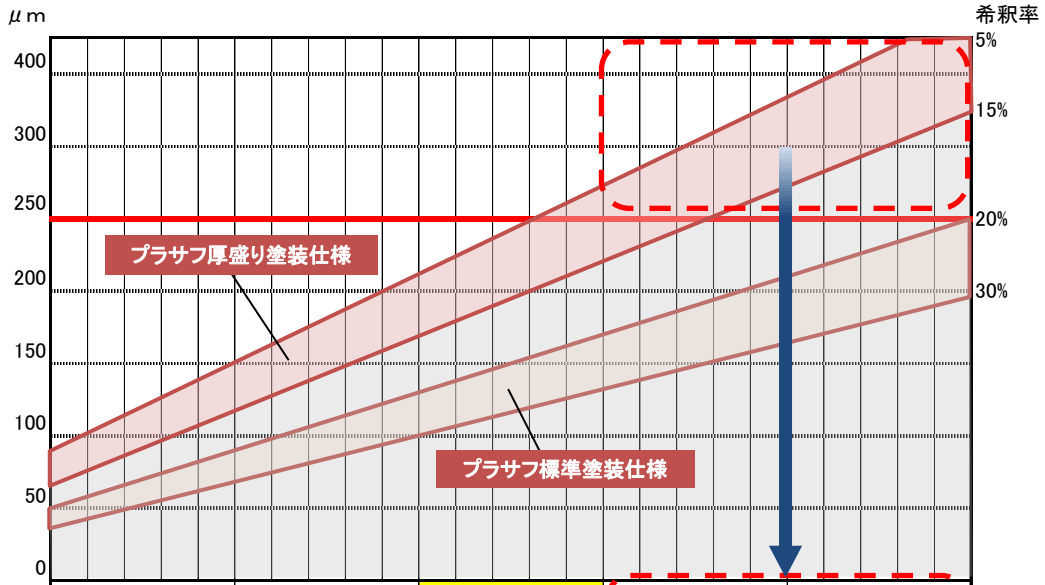
- 上塗り塗色の隠ぺい性向上に効果的な7階層【 HBC-NO.1～5 】の明度設定をする下地カラーシステムです。
- 上塗りに最適なHBC-NO. および隠ぺい度合い【 ○=優 】【 △＝可 】【 ×=劣】の情報は、クラウドコンピューティング調色システム「Dr.ROCKⅣクラウドシステム」、配合検索アプリ「オートカラーレシピ」または、配合検索Webソフト「RCMD」、「実車カラーハンディ版」等で、【 HBC 】の表示欄に表示しています。

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、ミディアムグレー、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. 品名	HBC -1	HBC -1.5	HBC -2	HBC -2.5	HBC -3	HBC -4	HBC -5
3色構成	プラサフ　クライマックス ホワイト	100	80	40	―	―	―	―
3色構成	プラサフ　クライマックス ミディアムグレー	―	20	60	100	90	65	―
3色構成	プラサフ　クライマックス ブラック	―	―	―	―	10	35	100
2色構成	プラサフ　クライマックス ホワイト	100	99	95	85	70	40	―
2色構成	プラサフ　クライマックス ブラック	―	1	5	15	30	60	100

膜厚とコート回数及び乾燥条件について



コート回数	1	2	3	4	5
セッティング20℃（分）	5		5～10	30	40
予備乾燥 40℃（分）	－			10	
強制乾燥 60℃（分）	5～10	10～15	15～20	20～30	30～40

※250μmオーバー時

膜厚が250μmを超える状況の場合は、セッティングタイムを十分にとり、強制乾燥は予備乾燥の後に本乾燥を実施してください。

■塗装仕様　プラサフ厚盛り塗装仕様

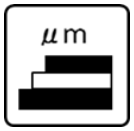
標準塗装条件

100 20	100	ロック プラサフ クライマックス プラサフマルチ硬化剤(202-0110)
	5-15	エコマルチシンナー　各種

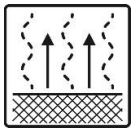
5%希釈	10℃/30分	20℃/25分	30℃/15分
15%希釈	10℃/100分	20℃/60分	30℃/35分

スプレーガン口径　1.5mm
スプレー圧力　0.2MPa（手元圧力）

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。



180～240μm（3回）
※ 極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



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

60℃×15～20分

20℃×120分

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。

■塗装仕様　プラサフ標準塗装仕様

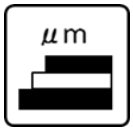
標準塗装条件

100 20	100	ロック プラサフ クライマックス プラサフマルチ硬化剤(202-0110)
	20-30	エコマルチシンナー　各種

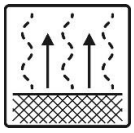
20%希釈	10℃/140分	20℃/80分	30℃/45分
30%希釈	10℃/220分	20℃/130分	30℃/70分

スプレーガン口径　1.5mm
スプレー圧力　0.2MPa （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。



80～150μm（2～3回）
※ 極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



各コート間のフラッシュオフ	20℃/4～7分
強制乾燥までのセッティング	20℃/5分

60℃×10～15分

20℃×100分

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。

■塗装仕様　樹脂パーツ柔軟仕上げ塗装仕様

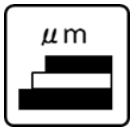
標準塗装条件

100 25	100	ロック プラサフ クライマックス エコマルチハードナー　フレックス(051-4F15)
	30-50	エコマルチシンナー　各種

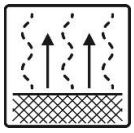
30%希釈	10℃/90分	20℃/60分	30℃/30分
50%希釈	10℃/210分	20℃/140分	30℃/60分

スプレーガン口径　1.5mm
スプレー圧力　0.2MPa （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。



50～70μm （2～3回）
※ 極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



各コート間のフラッシュオフ　20℃/4～7分
強制乾燥までのセッティング　20℃/5分

60℃×40分

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。

樹脂パーツ等の塗装について

- PP系素材（素地）への塗装には、付着性を確保するため、必ず樹脂パーツエコプライマーⅡを事前に塗装してください。
- プライマーご使用の際は、必ず事前に容器をよく振り十分撹拌してからご使用ください。
- プライマー塗装時には、均一に濡れた塗膜になるように指触乾燥を確認しながら2～3回塗り重ねてください。
- 詳細は『樹脂パーツエコプライマーⅡ』のTDSを参照してください。

■塗装仕様　ノンサンディング（＋ウェットonウェット）塗装仕様

標準塗装条件

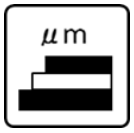
100	100	100	ロック プラサフ クライマックス
20			エコロックハイパークリヤー　主剤
	25		プラサフマルチ硬化剤(202-0110)
		60-80	エコマルチシンナー　各種

60%希釈	10℃/180分	20℃/120分	30℃/80分
80%希釈	10℃/240分	20℃/180分	30℃/140分

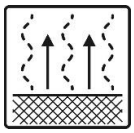
※ 149-6145 ハイパークリヤーH使用時

スプレーガン口径　1.5mm
スプレー圧力　0.2MPa （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。



30～40μm （3回）
※ 推奨工法に基づき、極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



最短塗り重ね時間　20℃/15分
最長塗り重ね時間　20℃/8時間　60℃/1時間

- 高外観な仕上がりを必要としない箇所（例：裏吹き面）が望ましく、外板面など高外観を必要とする場合には、標準塗装を推奨致します。
- 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、必ず素地まで研磨の上、ロック ノンクロムプライマー01を事前に塗装し、下地調整をしてください。
- ノンサンディング塗装仕様での上塗り可能時間は、必ず指触乾燥状態（ツヤがなくなってから15分後）を目安に確認の上、上塗りをしてください。
- 上塗り塗装終了後から強制乾燥までのセッティングは長めにとってください。
- 冬季冷温下でノンサンディング塗装を行う際はタレに注意し、十分に乾燥（強制乾燥）を行うように注意してください。

ゴミ・ブツ取りについて

- 塗装時に軽度のゴミ・ブツが付着した場合のリカバリーは、60℃/10分以上乾燥させた後、P1000以上の研磨フィルムで空研ぎを行い、深い傷が入らないように注意してください。
- 20℃×8時間以上、または60℃×1時間以上経過した場合は付着性が低下するため、必ず研磨をして塗装してください。