



ROCK PAINT

## ロック プラサフ ネクストステージ

環境配慮型 2液 ウェットonウェット&サンディング ウレタンプラサフ

### 商品概要・用途

ひとつの主剤で、ウェットonウェットと通常のサンディングとの両面の機能性を満たした環境配慮型のウレタンプラサフです。

ウェットonウェット仕様では、パーツ交換修理に必要な外観品質と大幅な下地処理工程削減を可能とし、サンディング仕様では、通常钣金修理に必要な基本性能を持っています。

さらに内板色用のカラードプラサフとしての機能性により、従来の上塗り工程を削減可能にします。

### 品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

202-8910-02	ロック プラサフ ネクストステージ(ホワイト)	4kg
202-8940-02	ロック プラサフ ネクストステージ(ミディアムグレー)	4kg
202-8990-02	ロック プラサフ ネクストステージ(ブラック)	4kg
202-8930-03	ロック プラサフ ネクストステージ(Nsレッド)	1kg
202-8960-03	ロック プラサフ ネクストステージ(Nsエロー)	1kg
202-8970-03	ロック プラサフ ネクストステージ(Nsブルー)	1kg
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
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<sup>※</sup>の環境配慮型塗料です。(2025年 3月現在) <sup>※</sup>Nsエローを除く。
- ・ウェットonウェット塗装後のすぐれたレベリング性で、高外観の上塗り仕上がり品質が得られます。
- ・サンディングプラサフ(7:1)としても使用することが可能です。80~150 $\mu$ m(2~4コート)。
- ・Nsカラープラサフにより、上塗り塗装レスで内板への塗装が可能です。

### 主剤と副剤

主 剤 : ロック プラサフ ネクストステージ 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<sup>(051-4F15)</sup>

※ ウェットonウェット仕様、上塗りレス カラードプラサフ艶調整仕様時の配合比 4:1

※ ウェットonウェット樹脂パーツ仕様時の配合比 6:1

※ サンディング仕様時の配合比 7:1

※ 十分な可とう性が得られるため、柔軟仕上げ塗装仕様を使用する硬化剤は、

051-4F15 エコマルチハードナー フレックスのみです。

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。

ロック プラサフ ネクストステージ

For Professional Use Only

上塗りまでの塗装仕様の選択

**パーツ交換修理** (電着パーツ・樹脂パーツ)

重要性能

薄付け性  
ウェットonウェット  
ノンサンディングによる作業性

**ウェットonウェット仕様**

被塗物へ塗装後、強制乾燥なし(ウェットonウェット)のノンサンディングで上塗りが可能となる仕様

**一般钣金修理**

厚付け性

サンディングによる平滑性  
平滑性による仕上がりに追求

重要性能

**サンディング仕様**

サンディング可能時間に到達するまで塗膜の乾燥(仕様の乾燥条件を参照)を行った後、塗膜をサンディングする仕様

**適用素材**

電着(ED) パーツ  
足付け作業時の鋼板露出部には、事前に「ロック ノンクロムプライマー01」を塗装してください。  
国産新品電着(ED)パーツの場合、足付けの省略が可能です。

樹脂パーツ  
PP(ポリプロピレン)系素材(素地)の樹脂成型品(バンパー、プラスチックパーツ等)には、付着性確保のため、プラサフ塗装の前に必ず「樹脂パーツエコプライマーⅡ」を塗装してください。

**適用素材**

補修部位  
・ 旧塗膜(ウレタン、焼付)、パテ部  
金属  
・ スチール  
・ 自動車用鋼板(防錆鋼板・アルミA5052P)、ステンレスSUS304  
付着性確保のため、輸入車等の亜鉛目付量の高い鋼板、難付着のアルミ及び非鉄金属に対しては、必ず「ロック ノンクロムプライマー01」を塗装してください。

・ 電着(ED) パーツ  
足付け作業時の鋼板露出部には、事前に「ロック ノンクロムプライマー01」を塗装してください。国産新品電着(ED)パーツの場合、足付けの省略が可能です。

樹脂パーツ  
PP(ポリプロピレン)系素材(素地)の樹脂成型品(バンパー、プラスチックパーツ等)には、付着性確保のため、プラサフ塗装の前に必ず「樹脂パーツエコプライマーⅡ」を塗装してください。

ネクストステージ	電着パーツ コート数1~2回(ホワイト系2回)
塗装	樹脂パーツ コート数2回

ネクストステージ	一般修理 コート数2~4回
塗装	樹脂パーツ コート数2~3回

上塗りに合わせたHBカラーNO.の選択を推奨します...上塗り配合検索時に表示される「HBC.No」を確認してください

HBカラーNO.選択(アンダーカラーシステム)...隠ぺい性が低い上塗り塗色に対して、効果的な明度設定をする下地カラーシステム

ウェットonウェット

乾燥(仕様の乾燥条件を参照)



塗り重ね可能塗料

 ロックペイント車両用塗料 (979L、077L、088L、073L)

ロック プラスフ ネクストステージ

For Professional Use Only

塗装仕様 一覧

・ ウェットonウェット 仕様(4:1)	.....	P 5
・ ウェットonウェット 樹脂パーツ仕様(6:1)	.....	P 7
・ サンディング 仕様(7:1)	.....	P 8
・ サンディング 樹脂パーツ仕様(7:1)	.....	P10
・ 上塗りレス カラードプラスフ 艶調整仕様(4:1)	.....	P12

保管条件 / 貯蔵安定期間



5℃～40℃ 3年間 (未開封時)

VOC含有量



550～600g / L (ウェットonウェット仕様、サンディング仕様 15%希釈)

保護具 / 安全衛生



- ・ 適切な安全保護具を装着してください。
- ・ 詳細は安全データシート(SDS)を参照してください。

アンダーカラーシステムについて (HBカラー配合比)



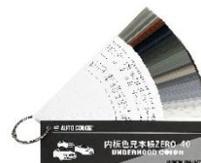
- ・ 上塗り塗色の隠ぺい性向上に効果的な7階層【HBC-NO.1～5】の明度設定をする下地カラーシステムです。
- ・ 上塗りに最適なHBC-NO. および隠ぺい度合い【○=優】【△=可】【×=劣】の情報は、クラウドコンピューティング調色システム「Dr.ROCKIVクラウドシステム」、配合検索アプリ「オートカラーレシピ」または、配合検索Webソフト「RCMD」、「実車カラーハンディ版」等で、【HBC】の表示欄に表示しています。

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。

HBカラーカードWB 品番		各裏面	AAA-0W16	AAA-0W12	AAA-0W17	AAA-0W13	AAA-0W14	AAA-0W15
HBC- No.		1	1.5	2	2.5	3	4	5
品名								
3色構成	プラスフ ネクストステージ ホワイト	100	90	60	—	—	—	—
	プラスフ ネクストステージ ミディアムグレー	—	10	40	100	80	40	—
	プラスフ ネクストステージ ブラック	—	—	—	—	20	60	100
2色構成	プラスフ ネクストステージ ホワイト	100	98	92	80	60	30	—
	プラスフ ネクストステージ ブラック	—	2	8	20	40	70	100

■「AAA-0031 内板色見本帳111(別売)」は、主に自動車の内板面塗色用に077Lプロタッチ、088Lパナロック共通の調色ツールとしてアナログ配合データ及び色見本を収録しています。(2018年3月販売終了)



■「AAA-0032 内板色見本帳66(別売)」は、「AAA-0031 内板色見本帳111」の111色から使用頻度の高い塗色60色を厳選、新たに6色を追加しネクストステージでの色再現が可能な塗色を網羅した見本帳です。(2024年7月販売終了)

- ・AAA-0031  
内板色見本帳111
- ・AAA-0032  
内板色見本帳66
- ・AAA-0033  
内板色見本帳ZERO 40

■「AAA-0033 内板色見本帳ZERO 40(別売)」は、「AAA-0032 内板色見本帳66」の66色から使用頻度の高い塗色38色を厳選、ネクストステージでの色再現が可能な塗色2色を復刻させた見本帳です。ネクストステージの配合データだけでなく、077Lプロタッチ、088Lパナロックの配合データも各カード表面にあるQRコードから配合データ検索アプリ「オートカラーレシピ」のQRコード読み取り機能を介し、入力レスで電子データを取得する仕組みとなっています。アナログ配合データの記載はありません。

■その他、プラスフ ネクストステージ配合データ取得方法は以下のとおりです。

1. 配合データ検索アプリ「オートカラーレシピ」より、「塗料の種類」選択欄で「202ライン プラスフ ネクストステージ」を選択。  
 続いて「メーカー名」選択欄で「内板色見本帳」を選択。さらに「カラーコード」入力欄で、内板色見本帳の各色No.の数字のみ手入力の上、検索してください。
2. 配合データ検索WEBソフト「RCMD」より、1. アプリの手順と同様に検索してください。

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」の詳細は、当社ホームページ <https://www.rockpaint.co.jp/> よりご覧いただくか、販売店または弊社までお問い合わせください。

▼ホームページ内トップページにある以下のアイコンを目印にしてください。



プラスフ ネクストステージ限定 HBC欄に記載の(A・B・×)カテゴリー表示について

■プラスフ ネクストステージ限定 カテゴリー表示確認方法は以下のとおりです。

1. 配合データ検索アプリ「オートカラーレシピ」より、プラスフ ネクストステージ配合データを検索し表示される「HBC」欄を参照してください。
2. 配合データ検索WEBソフト「RCMD」より、1. アプリの手順と同様に検索し「HBC」欄を参照してください。

表示例) 

HBC	A	=	カテゴリー表示【 A 】
-----	---	---	--------------

カテゴリー	条件	色数
A	隠ぺい力が高く、1~2コートが可能。	74色 / 117色
B	隠ぺい力がAに比べ低く、2~4コートを必要とする。	5色 / 117色
×	プラスフ ネクストステージでの色再現が不可な内板色	38色 / 117色

## ■ウェットonウェット仕様

### 標準下地条件



- 電着(ED)パーツの標準作業は、足付けを行ってください。足付けを省略してプラサフを塗装する仕様は、塗膜不具合のない国産新品電着パーツに限ります。必ず、電着塗膜の不具合がないことを確認してから、足付けを省略してください。

#### ■電着塗膜の不具合について

- 電着塗膜に不具合がある場合には、(ダンボール跡や塗り肌などが粗悪な場合、ブツ・タレ・凝集ブツ・ピンホール等)仕上り外観品質に影響します。必ず研磨修正を行ってください。素地が露出した場合には、ロック ノンクロムプライマー01を事前に塗装し、プラサフはサンディング仕様を行ってください。
- 電着塗膜に補修箇所や塗膜の劣化(ワレ・フクレ・チョーキング)がある場合には、必ず素地まで研磨した上で、ロック ノンクロムプライマー01事前に塗装し、プラサフはサンディング仕様を行ってください。
- 塗膜不具合の範囲確認には、上塗り用シンナーによるラビングテストも有効です。溶解や膨潤が確認される場合には、必ず素地まで研磨し完全に不具合塗膜を除去した上で、ロック ノンクロムプライマー01を事前に塗装し、プラサフはサンディング仕様を行ってください。
- 詳細は、『ロック ノンクロムプライマー01』のTDSを参照してください。

工程	作業要領	ポイント
足付け	  P600以上 ※ 国産新品電着パーツで電着塗膜に不具合がないものに限り、足付けの省略が可能です	・足付けは、被塗面の艶が無くなるまで均一に行う。
	樹脂パーツ(素地) 洗剤で洗浄→流水すすぎ→乾燥 必要に応じ足付け P1500以上 PP系素材には、必ず樹脂パーツエコプライマーⅡを事前に塗装する	・足付けは、被塗面の艶が無くなるまで均一に行う。 ・洗浄後は、流水でよくすすいでください。 ・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回塗り重ねる。 ・詳細は各商品のTDSを参照。
脱脂	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●プレソル31(除電タイプ 標準型)                              ※高温時はプレソル32(除電タイプ 遅乾型)</li> <li>●ネオウォーターベース プレクリーナーⅡ(水性系脱脂剤)                              ※必要に応じ使用してください。</li> </ul>	・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。 ・拭き残しがないよう注意。金属面への使用は不可。

### 979L ネオウォーターベース塗装時の注意事項



- 979Lネオウォーターベースを上塗りで塗装する際には、塗装仕様に準じ初回コートをウェットコートで塗装してください。塗り込み量が不足する箇所はハジキの様相を呈します。続けて拾い塗りをすることでリカバリーが可能です。2回目以降は同様の現象を呈することはありません。

ロック プラサフ ネクストステージ

For Professional Use Only

## ■ウェットonウェット仕様 (4:1)

### 標準塗装条件



100 } 100      ロック プラサフ ネクストステージ  
 25 }           プラサフマルチ硬化剤<sup>(202-0110)</sup>  
 20-25          エコマルチシンナー 各種



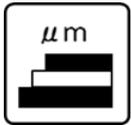
20%希釈	10°C / 120分	20°C / 90分	30°C / 60分
25%希釈	10°C / 150分	20°C / 120分	30°C / 90分



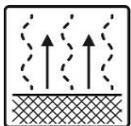
スプレーガン口径      1.3mm  
 スプレー圧力            0.2MPa (手元圧力)



1~2回 シングルウェットコート (ホワイト系は2回)  
 ※ 均一な膜厚で、フラットな塗面になるように注意しながら塗装してください。



25~40 μm (1~2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°C / 4~7分  
 上塗り可能時間                      最短 20°C / 15分      最長 20°C / 8時間  
 ※ 塗装雰囲気温度が高くなるほど、上塗り可能時間が短くなります。  
 ※ 30°Cを超える場合には、上塗りの密着性を確保するため、可能な限り早く上塗りを塗装してください。  
 ※ 常温放置時間が長い場合には、サンディングを行ってから上塗りを塗装してください。

### 塗装時の注意点 (樹脂パーツ塗装含む)



- 軽度のゴミ・ブツ取りについて
  - ・塗膜表層に付着した軽度のゴミ・ブツであれば、指触乾燥+20°C/15分程度で中研ぎ可能です。中研ぎには、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。
  - ・同様の作業を乾燥が遅い冬季等で行う場合には、60°C/10分以内の強制乾燥を実施ください。60°C/10分以上が経過した場合には、付着性が低下します。必ずサンディングを行ってから塗装してください。
- 重度のゴミ・ブツが付着した場合等のリカバリー
  - ・IR乾燥機等で強制乾燥を行ってから中研ぎを推奨します。
 

強制乾燥までのセッティング	指触乾燥後	20°C / 4~7分
サンディング可能時間		60°C / 20分以上
  - ・被塗物の温度が80°C以上にならないように注意してください。
  - ・樹脂パーツ塗装の乾燥の場合には、60°Cを超えないように注意を払ってください。
  - ・乾燥時間は、被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。

## ■ウェットonウェット 樹脂パーツ仕様 (6:1) 柔軟仕上げ仕様

### 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 クリヤー/ホホワイトを事前に塗装してください。
- ・樹脂パーツエコプライマーⅡ ホホワイトをご使用の際は、必ず事前に容器をよく振り十分攪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。

### 標準塗装条件



100  
16.7

100

5

100

20-25

ロック プラサフ ネクストステージ  
 プラサフマルチ硬化剤<sup>(202-0110)</sup>  
 エコマルチハードナー フレックス<sup>(051-4F15)</sup>  
 エコマルチシンナー 各種



20%希釈  
25%希釈

10℃ / 90分  
10℃ / 150分

20℃ / 60分  
20℃ / 90分

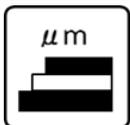
30℃ / 30分  
30℃ / 50分



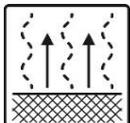
スプレーガン口径 1.3mm  
 スプレー圧力 0.2MPa (手元圧力)



2回 シングルウェットコート  
 ※ 所定のコート数に準じ、均一な膜厚でフラットな塗面になるように塗装してください。



2回 シングルウェットコート : 30~40 μm (参考 1回シングルウェットコート : 20~30 μm)



各コート間のフラッシュオフ 20℃ / 4~7分  
 上塗り可能時間 最短 20℃ / 15分 最長 20℃ / 8時間

■Copyright © 2025 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.

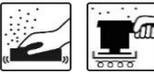
本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁止します。  
 本データシートは参考資料としての位置付けにて、特定の品質や使用に関する適正または塗装の結果を保証するものではありません。  
 実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。  
 本データシートを使用して生じたいかなる塗装結果及び損害についても、弊社は一切の責任を負いかねます。予めご了承ください。

ロック プラスフ ネクストステージ

For Professional Use Only

## ■サンディング仕様

### 標準下地条件

工程	作業要領	ポイント
パテ	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●ロックパテ シフトアップ / ビルトアップ</li> <li>●ロックライトキュア パテ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・商品のTDSを参照してください。</li> <li>・入念な仕上げを行うことで、ス穴やヘーパーの不具合を回避出来ます。</li> </ul>
	 <p>最終仕上げ 空研ぎ P240～320 ※1</p>	<p>※1 ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)</p>
足付け	 <p>旧塗膜 プラスフ ホガ際: P320～400程度</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・足付けは、被塗面の艶が無くなるまで均一に行う。</li> </ul>
脱脂	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●プレソル31(除電タイプ 標準型) ※高温時はプレソル32(除電タイプ 遅乾型)</li> <li>●プレクリーナー(水性系脱脂剤)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。</li> <li>・拭き残しがないよう注意。金属面への使用は不可。</li> </ul>

### 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 クリヤー/ホワイトを事前に塗装してください。
- ・樹脂パーツエコプライマーⅡ ホワイトをご使用の際は、必ず事前に容器をよく振り十分攪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。

### ロック プラスフ クライマックスとの混合について



- ・ロック プラスフ クライマックス(以下クライマックス)をカラードサフ化するために、ネクストステージを混合することは可能です。  
 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、プラスフマルチ硬化剤を 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。

ロック プラサフ ネクストステージ

For Professional Use Only

## ■サンディング仕様(7:1)

### 標準塗装条件



100 } 100 ロック プラサフ ネクストステージ  
14.3 } プラサフマルチ硬化剤<sup>(202-0110)</sup>  
10-20 エコマルチシンナー 各種



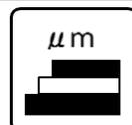
10%希釈	10°C / 120分	20°C / 60分	30°C / 45分
20%希釈	10°C / 180分	20°C / 120分	30°C / 90分



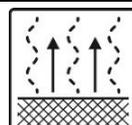
スプレーガン口径 1.5mm  
スプレー圧力 0.2MPa (手元圧力)



2~4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。



80~150 μm (2~4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°C / 4~7分  
強制乾燥までのセッティング 20°C / 4~7分



サンディング可能時間  
膜厚80 μm 20°C / 120分以上 60°C / 20分以上  
膜厚150 μm 20°C / 150分以上 60°C / 35分以上  
※ 被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。



ロック プラサフ ネクストステージ

For Professional Use Only

## ■サンディング 樹脂パーツ仕様(7:1) 柔軟仕上げ仕様

### 標準塗装条件



100 } 100 ロック プラサフ ネクストステージ  
14.3 } エコマルチハードナー フレックス (051-4F15)  
20-30 エコマルチシンナー 各種



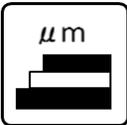
20%希釈	10°C / 90分	20°C / 60分	30°C / 40分
30%希釈	10°C / 150分	20°C / 120分	30°C / 80分



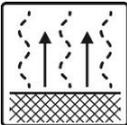
スプレーガン口径 1.5mm  
スプレー圧力 0.2MPa (手元圧力)



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。



50~70 μm (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°C / 4~7分  
強制乾燥までのセッティング 20°C / 4~7分



サンディング可能時間 60°C / 40分以上  
※ 被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。(強制乾燥必須)



- ・ サンディング仕様で、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、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。
- ・ 詳細は各商品のTDSを参照してください。
- ・ エコマルチハードナー フレックス硬化剤の詳細は『エコマルチハードナー フレックス / ハイフレックス』のTDSを参照してください。
- ・ 十分な可とう性が得られるため、柔軟仕上げ塗装仕様を使用する硬化剤は、051-4F15 エコマルチハードナー フレックスのみです。  
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。

			<b>上塗りレス カラードプラサフ 仕様</b>
Nsカラープラサフにより、上塗り塗装レスで内板へ塗装する仕様です			

**電着パーツ 内板塗装**



**実車内板色確認**



**内板色 ネクストステージ調色**

内板色見本帳より選択 …… ネクストステージで再現可能な塗色を選択ください  
任意調色 …… ネクストステージ各原色をご使用ください



**艶調整の要否判断**



**艶調整なし**



**ウェットonウェット仕様(4:1) ※上塗りレス**

ウェットonウェット仕様準じて、下地処理・配合・塗装  
本書P5-6 参照



**コート数 2回～4回**

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



**乾燥時間**

20℃ / 120分(コート数2回) ～ 150分以上(コート数4回)
60℃ / 20分(コート数2回) ～ 35分以上(コート数4回)



**艶調整あり**



**上塗りレス カラードプラサフ 艶調整仕様(4:1)**

上塗りレス カラードプラサフ 艶調整仕様準じて、下地処理・配合・塗装  
本書P12 参照



**コート数 2回～3回**

各コート間のフラッシュオフ	指触乾燥確認
強制乾燥までのセッティング	指触乾燥後 10分以上※1



**乾燥時間** ※2 強制乾燥必須

クリヤー添加	膜厚50μm	60℃ / 30分以上
20%の場合	膜厚80μm	60℃ / 45分以上

※1 クリヤーは149L ハイパークリヤー各種をお使いください。

※2 指触乾燥後10分以上のセッティングタイムは、クリヤー添加20%を想定しています。

※3 クリヤーを添加した場合には、必ず強制乾燥を行ってください。

## ■上塗りレス カラードプラサフ 艶調整仕様(4:1)

### 艶調整について



- ・内板色の艶を上げる調整を行う場合は、149L ハイパークリヤー各種主剤を、ネクストステージ主剤100に対して20%以内で混合してください。20%添加により、目安として半艶程度に光沢が上がります。
- ・クリヤー添加による艶調整により、隠蔽性は若干低下します。また、艶ムラ、色ムラを安定させるには2~3コート以上、塗り重ね塗装を行うことを推奨します。
- ・クリヤー添加を行ったネクストステージで、ウェットonウェット仕様による上塗りは出来ません。
- ・クリヤー添加を行ったネクストステージで上塗り工程を行う場合は、強制乾燥後、足付けを行ってください。

### 標準塗装条件



100	}	100	}	100	ロック プラサフ ネクストステージ 149L エコロック ハイパークリヤー 各種主剤 プラサフマルチ硬化剤 <sup>(202-0110)</sup> エコマルチシンナー 各種
0-20					
				20-25	



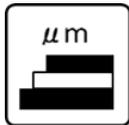
20%希釈	10°C / 90分	20°C / 60分	30°C / 30分
25%希釈	10°C / 150分	20°C / 90分	30°C / 50分



スプレーガン口径	1.3mm
スプレー圧力	0.2MPa (手元圧力)



2~3回シングルコート  
※ 均一な膜厚で、フラットな塗面になるように注意しながら塗装してください。

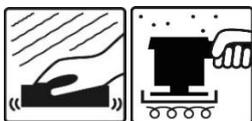


50~80 μm (2~3回)  
※ 極端な厚塗りによる膜厚過多は避けてください。



クリヤー添加20%の場合  
膜厚50 μm 60°C / 30分以上  
膜厚80 μm 60°C / 45分以上  
※ 被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。(強制乾燥必須)  
※ 乾燥前に10分以上のセッティングタイムを取ってください。

### 下地処理



P600以上(電着パーツ)  
※ 足付けは、被塗面の艶が無くなるまで均一に行う。  
※ 国産新品電着パーツには、足付けの省略が可能です。