



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PR042222-①

TRD/TTS/APD 1 / 3
プライマー Ver.1 04/22/22

For Professional Use Only

ネオウォーターベース 樹脂パーツエコ アディティブ

環境配慮型 樹脂パーツ用付着性付与剤

商品概要・用途

塗料の付着性が劣るプラスチック素材の樹脂成型品を塗装する際に、ロック プラサフ ネクストステージ (202-8000番級)に添加することで、柔軟性の付与と素材への付着性を良化させることを可能とする密着付与添加剤です。

本書記載の塗装仕様において、従来の樹脂パーツエコプライマー(051-4F05、4F21)塗装工程を削減することが可能となります。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

979-7001-03 ネオウォーターベース 樹脂パーツエコアディティブ 0.8 kg



特長

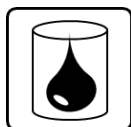
- ・ 本書記載の塗装仕様において、樹脂パーツエコプライマー塗装工程を省略することができます。本書の「プライマーレス ウェットonウェット 樹脂パーツ塗装仕様」を参照ください。
- ・ 労働安全衛生法(特化則)に対応、PRTR届出不要の環境配慮型塗料です。(2022年4月現在)

使用可能な被塗物



PP(ポリプロピレン)系素材の樹脂成型品(バンパー、プラスチックパーツ等)
但し、純PP(ポリプロピレン)純PE(ポリエチレン)は除く。

配合可能塗料



202-8000番級 ロック プラサフ ネクストステージ
※ 本書の「プライマーレス ウェットonウェット 樹脂パーツ塗装仕様」にのみ使用できます。
※ 他のプラサフ、上塗り塗料、『ロック プラサフ ネクストステージ』に記載の塗装仕様には使用できません。

上塗り可能塗料



ロックペイント車両用塗料 (979L ネオウォーターベース)
※ 上塗り可能塗料は、979L ネオウォーターベースのみです。
※ 溶剤系上塗り塗料、その他上塗り塗料には使用できません。

注意事項



- ・ 配合前に容器をよく振って(10回程度)、全体を均一にしてからご使用ください。
- ・ PP系樹脂成型品の素材によっては、付着性を十分に確保できない場合がございます。あらかじめご了承ください。
- ・ 保存は、直射日光を避けてください。
- ・ 低温時、製品が白く濁ることがありますので、使用時は製品を常温に戻し濁りが消えていることを確認してから使用してください。

ネオウォーターベース 樹脂パーツエコ アディティブ

For Professional Use Only

主剤と副剤

- 主 剤 : 202-8000番級 ロック プラサフ ネクストステージ 各色
硬化剤 : 202-0110 プラサフマルチ硬化剤
希釈剤 : 016-F77*/F30* エコマルチ(#05~#50) / エコHS(#05~#40) シンナー
※ シンナーの選定には『エコマルチ / エコHSシンナー』TDSを参照ください。
※ 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)

保管条件 / 貯蔵安定期間



5°C~40°C 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。

■Copyright © 2022 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。

ネオウォーターベース 樹脂パーツエコ アディティブ

For Professional Use Only

■プライマーレス ウェットonウェット 樹脂パーツ仕様(4:1) 柔軟仕上げ仕様

標準塗装条件



100 }
25 } 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
ネオウォーターベース 樹脂パーツエコアディティブ
エコマルチシンナー 各種



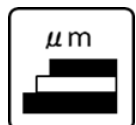
20%希釈	10°C / 120分	20°C / 90分	30°C / 60分
25%希釈	10°C / 150分	20°C / 120分	30°C / 90分



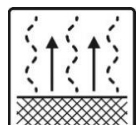
スプレーガン口径 1.3mm
スプレー圧力 0.2MPa (手元圧力)



1~2回 シングルウェットコート(ホワイト系は2回)
※ 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°C/4~7分
上塗り可能時間 最短 20°C/15分 最長 20°C/8時間



- 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。