



ロック ノンクロムプライマー01 (ゼロワン)

ROCK PAINT

環境配慮型 2液 特殊アクリル樹脂プライマー

商品概要・用途

ロック ノンクロムプライマー01(ゼロワン)は、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウムなどの金属素材への付着性を向上させ、特にパテを塗布する際の下塗りとして最適な自動車補修用環境配慮型プライマーです。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

051-0026-03	ロック ノンクロムプライマー01	0.8kg
051-0028-69	ロック ノンクロムプライマー01 硬化剤	0.4kg
016-F77*-01/02	エコマルチシンナー 各種	16L/3.785L
016-F30*-01/02	エコHSシンナー 各種	16L/3.785L



特長

- ・特定化学物質障害予防規則に対応、PRTR届出不要で有害重金属(クロム系顔料)を含有しない、環境配慮型プライマーです。(2020年7月現在)
- ・乾燥性にすぐれ、金属素地から旧塗膜まで塗装が可能です。
- ・すぐれた耐湿性と防錆力を有します。
- ・自動車メーカーに採用される亜鉛目付量の多い防錆鋼板やアルミニウム合金、ステンレスなどの金属素材へ高い付着性を有し、特にパテを塗布する際の下塗りに最適です。

主剤と副剤

主 剤 : ロック ノンクロムプライマー01
 硬化剤 : ロック ノンクロムプライマー01 硬化剤

使用可能な被塗物



- ・適用素材
鉄鋼板(SPGC)、溶融亜鉛メッキ鋼板(Z-22)、アルミニウム(A5052P)、ステンレス(SUS304 / 430)
- ・適用旧塗膜
新車焼き付け塗膜、ウレタン塗膜、電着塗膜(カチオンED)

塗り重ね可能塗料



- ・パテ 057L ロックパテ シフトアップシリーズ、ロックパテ ビルドアップシリーズ、ロック EZパテシリーズ
- ・プラサフ 202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
※プラサフはサンディング仕様となります。

保管条件 / 貯蔵安定期間



- 5℃~40℃ 1年間 (未開封時)
 ※容器は必ず密栓し保存してください。

ロック ノンクロムプライマー01 標準塗装仕様

For Professional Use Only

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。

標準塗装条件



素地の油分、水分、汚れなどはプレッソルにて入念に除去し、清浄な面にしてください。
※プレッソルについての詳細は『プレッソルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照ください。



100	}	100	ロック ノンクロムプライマー01 主剤
50			ロック ノンクロムプライマー01 硬化剤
		15-30	エコマルチ/エコHS シンナー 各種



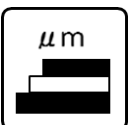
10°C/8時間 20°C/6時間 30°C/4時間
※配合後はできるだけすみやかにご使用ください。



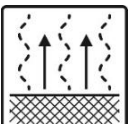
スプレーガン口径 1.3mm
スプレー圧力 0.2MPa (手元圧力)



2~3回 シングルコート
※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、素地が隠ぺいするように塗装してください。



20~35 μm
※隠ぺい膜厚: 約25μm / 色相: グレー HBC2相当 (N-7.7近似)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/3~5分(指触乾燥を確認)
強制乾燥までのセッティング 20°C/3~5分(指触乾燥以上を確認)



強制乾燥 60°C × 10分以上~30分以内
※ロック プラサフ クライマックスの塗装およびパテを塗布する際には、上記強制乾燥を必ず実施してください。
※プラサフにカラーステージを使用する際には、プライマーを塗装後、強制乾燥なしで塗装が可能です。指触乾燥以上の乾燥を行った後、カラーステージを塗装してください。


注意事項



- ・主剤は使用前によく攪拌し、全体を均一にしてから使用してください。
- ・使用後は気密性の確保のため、すみやかにふたの周囲の塗料を丁寧に拭き取ってから、ふたをしっかりと閉めてください。
- ・プライマーの塗装は、極端な薄塗り(15 μ m以下)や厚塗り(50 μ m以上)にならないように注意してください。塗膜性能低下の原因になります。
- ・プライマーの塗装後、強制乾燥で60 $^{\circ}$ C \times 30分以上経過した場合、もしくは常温で24時間以上経過した場合には、付着力の低下を防ぐため足付け(P240程度)を行ってください。足付けの後、金属素地部が透けて見えるような薄膜(15 μ m以下)になった場合には、プライマーを再度塗装し、適正膜厚を確保してから次工程へ進んでください。
- ・パテ研磨時に金属素地が露出してしまった場合には、60 $^{\circ}$ C \times 10分以上の強制乾燥を行った後、再度プライマーを塗装してから次工程へ進んでください。
- ・プライマー塗装後、カラーベースやクリヤーを直接塗装しないでください。
- ・プライマー単独膜での屋外放置はできません。すみやかに次工程へ進んでください。

■ プラスフ工程

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
下地処理	足付け	 空研ぎ P120~320		・ダブルアクションサンダーを使用し、塗装範囲全体に足付けする。
	脱脂	 ●プレソル31 /32 (除電タイプ [®] 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ [®] 遅乾型)を使用。		・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。
プライマー	塗装	 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 051-0026 主剤 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 051-0028 硬化剤 50 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 016-F77* エコマルチシンナー 15~30 </div> </div> <p style="text-align: center; margin-top: 5px;">100</p>	2~3	・金属素地部が隠へいするように塗装する。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	強制乾燥	 60 $^{\circ}$ C \times 10分以上~30分以内		・60 $^{\circ}$ C \times 30分以上経過した場合は、注意事項を確認し、足付けしてください。
プラスフ	塗装	 ●ロック プラスフ クライマックス、カーステージ [®]		・商品のTDSを参照ください。
	研磨	 空研ぎ P600以上 水研ぎ P800以上		・空研ぎの仕上げには、ダブルアクションサンダー(ソフトパッド [®] 付)の使用を推奨します。
	脱脂	 ●プレソル31 /32 (除電タイプ [®] 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ [®] 遅乾型)を使用。		・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。
上塗り工程		 ●各上塗り工程のTDSを参照ください。		

※エコHSシンナー各種を使用される場合には、エコマルチシンナー表示部を読み換えてください。

※強制乾燥は被塗物はその温度領域に達してからの時間になります。

ロック ノンクロムプライマー01

For Professional Use Only

■ パテ工程

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント								
下地処理	足付け	 空研ぎ P120~240		・ダブルアクションサンダーを使用し、塗装範囲全体に足付けする。								
	脱脂	 ●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。		・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。								
プライマー	塗装	 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td style="text-align: center;">051-0026 主剤 100</td> <td style="text-align: center;">051-0028 硬化剤 50</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシナー 15~30</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>	051-0026 主剤 100	051-0028 硬化剤 50	:	016-F77* エコマルチシナー 15~30	100				2~3	・金属素地部が隠べいするように塗装する。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	051-0026 主剤 100	051-0028 硬化剤 50	:	016-F77* エコマルチシナー 15~30								
100												
	強制乾燥	 60°C × 10分以上~30分以内		・60°C × 30分以上経過した場合は、注意事項を確認し、足付けてください。								
パテ	塗布	 ●ロックパテ シフトアップシリーズ / ヒルトアップシリーズ、EZパテシリーズ		・商品のTDSを参照ください。								
	乾燥	 パテ研磨可能時間まで乾燥 ※パテ薄膜部 強制乾燥 60°C × 20分以上		・フェザーエッジなどパテが薄膜になる部分には強制乾燥を行う。								
	研磨	 空研ぎ P120~240		・使用するパテのTDSを参照ください。								
	脱脂	 ●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。		・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。								
プラサフ	塗装	 ●ロック プラサフ クライマックス、カラステージ		・商品のTDSを参照ください。								
	研磨	 空研ぎ P600以上 水研ぎ P800以上		・空研ぎの仕上げには、ダブルアクションサンダー(ソフトパット付)の使用を推奨します。								
	脱脂	 ●プレソル31 / 32 (除電タイプ 標準 / 遅乾型) ※高温時には、プレソル32(除電タイプ遅乾型)を使用。		・プレソルが乾かないうちに、清潔なウエスで拭き取る。								
上塗り工程		 ●各上塗り工程のTDSを参照ください。										

※エコHSシンナー各種を使用される場合には、エコマルチシナー表示部を読み換えてください。

※強制乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間になります。

■ Copyright © 2020 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。