



ROCK HOLD

製品説明書

051-1109 ロックホールド ホワイト

051-1110 ロックホールド グレー (N-7.5)

051-1111 ロックホールド ブラック



ロックペイント株式会社

2019.10 第九版



Instruction Manual for ROCK HOLD

051 ライン ロックホールドは耐食性、各種金属素材との付着性などの塗膜性能及び作業性に優れ、有害重金属顔料(鉛・クロム)の含まない環境負荷低減型の1液型変性エポキシ樹脂系下塗塗料です。

1. 特 長

- ① 環境配慮型
有害重金属顔料(鉛・クロム)を使用していない環境負荷低減塗料です。
- ② 優れた耐食性
耐食性に非常に優れており、製品の防錆力を一段と向上させます。
- ③ 優れた付着性
特殊変性エポキシ樹脂の採用で、亜鉛メッキ鋼板やアルミ材、ステンレス材など各種金属素材との付着性に優れています。
- ④ ノンサンディングタイプ
ブリードや吸い込みが少なく、ウェット・オン・ウェットで塗装することが可能です。
- ⑤ 日本塗料工業会ホルムアルデヒド自主管理製品
ホルムアルデヒド放散等級区分 F☆☆☆☆ (登録番号: R01150)
- ⑥ 消防法
第二石油類に該当するため、第一石油類の塗料に比べ倉庫保管量を増やせません。

2. 用 途

各種電機部品、鋼鉄部品、計器類、土木建設機械、産業機械
建設資材、住宅部品、その他金属製品の下塗

3. 適用上塗

常温乾燥型塗料: 2液ウレタン、フタル酸など
焼付乾燥型塗料: メラミン、アクリル、ウレタンなど

4. 容量・荷姿

16kg (石油缶)

5. 性 状

項目	試験方法	規格		
		ホワイト	グレー(N-7.5)	ブラック
粘度	ストーマー粘度計 (KU/20°C)	74~84	74~84	67~77
加熱残分	JIS K 5601-1-2 (wt %)	55.5~59.5	55.5~59.5	45.3~49.3
比重	JIS K 5600-2-4	1.35~1.39	1.34~1.38	1.15~1.19



ロックペイント株式会社

2019.10 第九版



Instruction Manual for ROCK HOLD

6. 組成

成分名	重量比率		
	ホワイト	グレー (N-7.5)	ブラック
顔料	39	39	25
変性エポキシ樹脂	18	18	22
芳香族炭化水素系溶剤	13	13	17
アルコール系溶剤	8	8	10
エステル系溶剤	8	8	9
ケトン系溶剤	14	14	17
合計	100	100	100

7. 塗装仕様

- ・ 使用する前にはよく攪拌して下さい。
- ・ 希釈には012ライン ロックホールドシンナーを使用して下さい。
また、一部ラッカーシンナー（016-0123、016-5123）もご使用いただけます。
- ・ 錆、油汚れ等を完全に除去し、素地調整を十分実施して下さい。

塗装方法		エアスプレー		エアレススプレー		静電塗装		刷毛
希釈割合	塗料	ホワイト グレー 100部	ブラック 100部	ホワイト グレー 100部	ブラック 100部	ホワイト グレー 100部	ブラック 100部	ホワイト グレー ブラック 100部
	シンナー	25~35部	30~40部	20~25部	25~30部	25~45部	30~50部	3~10部
塗装粘度 IWATA CUP 秒/20°C		18~25秒		25~35秒		15~25秒		—
膜厚		ホワイト グレー：15~35μm				ブラック：15~25μm		
理論塗分量		60~148g/m ² （塗装時のロスは含まない。）						
上塗りまでの セッティング時間		指触乾燥後（約10分/20°C RH50%）						2時間以上 （20°C）

- * 旧塗膜の上にご使用する場合、旧塗膜を侵す恐れがございますのでご確認の上ご使用ください。
- * 希釈シンナー、希釈割合及び塗料粘度は次頁以降の蒸留曲線、温度-粘度曲線も参照下さい。



ロックペイント株式会社

2019.10 第九版



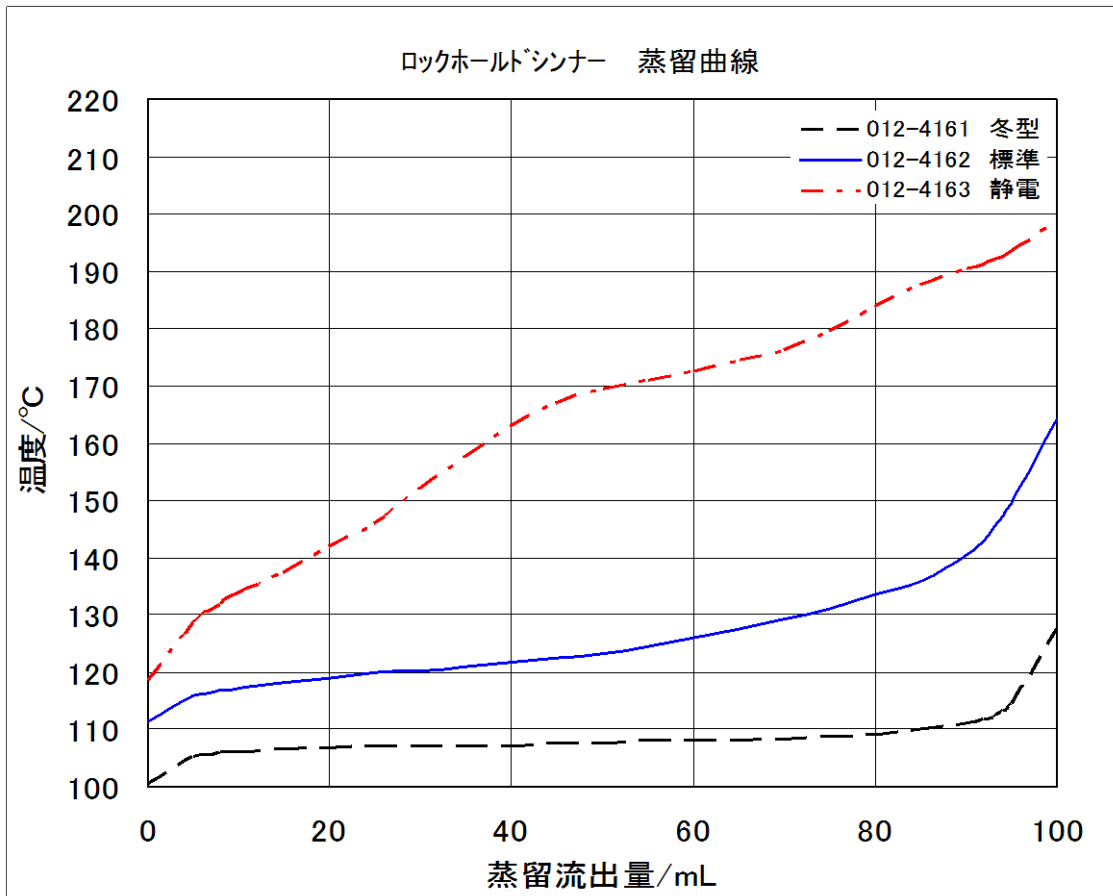
Instruction Manual for ROCK HOLD

012ライン ロックホールドシンナー

シンナーの選択は下記蒸留曲線を参考の上、ご使用下さい。

成分名	重量比率		
	012-4161 冬型	012-4162 標準型	012-4163 静電型
芳香族炭化水素系溶剤	65	55	54
アルコール系溶剤	25	35	46
ケトン系溶剤	10	10	—
合計	100	100	100
消防法に定める危険物の品名	第一石油類 (危険等級Ⅱ)	第二石油類 (危険等級Ⅲ)	第二石油類 (危険等級Ⅲ)

蒸留曲線

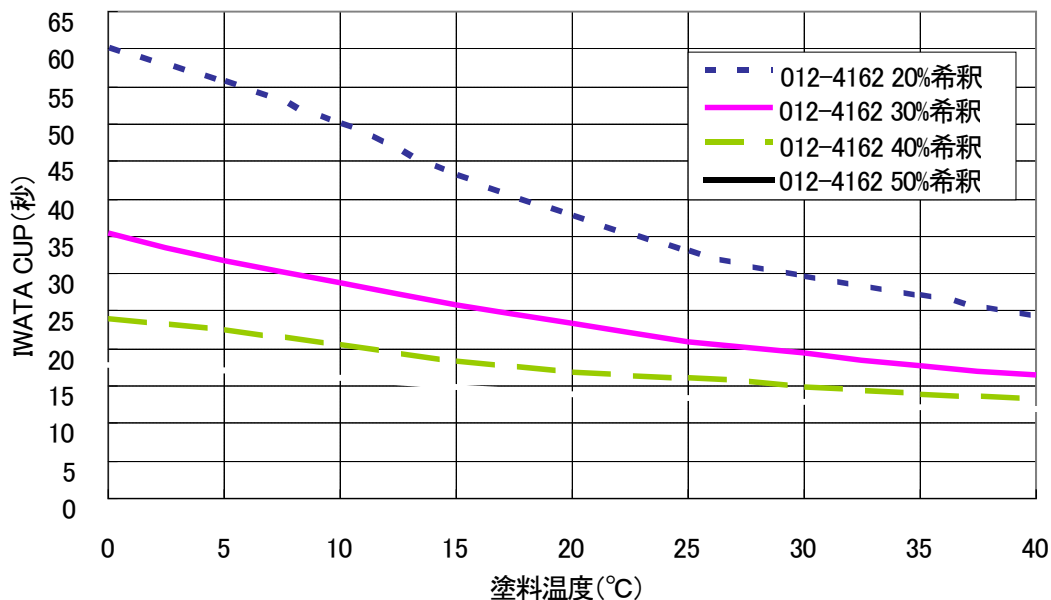


ロックペイント株式会社

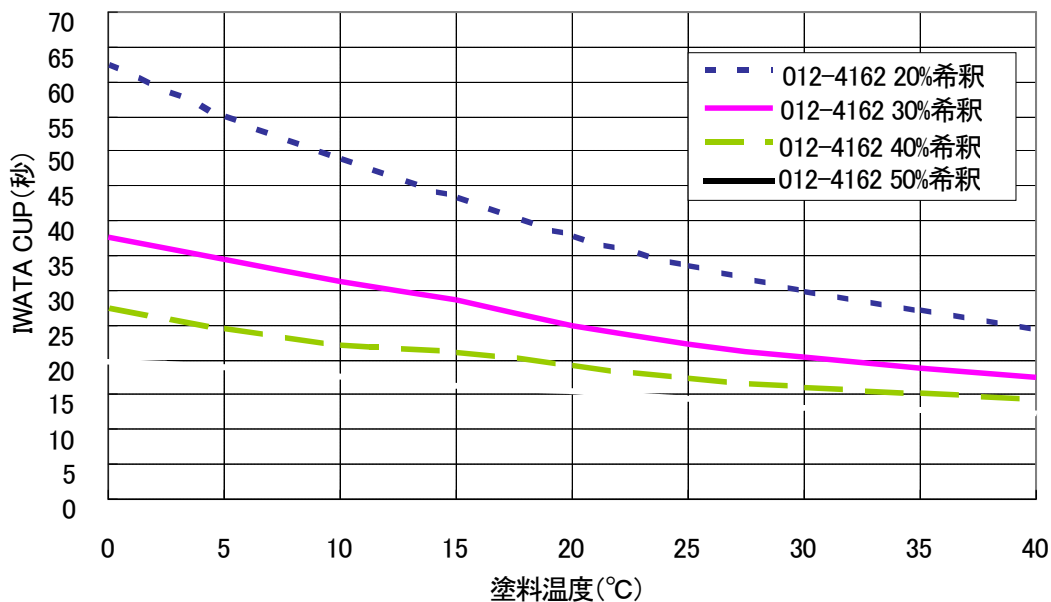
2019.10 第九版

温度-粘度曲線

温度-粘度曲線(ホワイト及びグレー)



温度-粘度曲線(ブラック)



8. 塗膜性能

塗装仕様	下塗塗料	ホワイト グレー ブラック	ホワイト グレー ブラック	ホワイト グレー ブラック	ホワイト グレー ブラック	ホワイト グレー ブラック	ホワイト グレー ブラック
	膜厚	20 μm	20 μm	20 μm	20 μm	20 μm	20 μm
	セッティング	10分	10分	10分	10分	10分	10分
	上塗塗料	066-0204 タフコート (フタル酸)	073-5204 ハイロック ECO (4 : 1 ユルカ)	073-8204 ハイロック DX (4 : 1 ユルカ)	050-1201 エミーラック (メラミン)	065-0205 コーロック (焼付アクリル)	200-6505 ロック IU ユルカ (一液ユルカ)
	膜厚	ホワイト 30 μm	ホワイト 30 μm	ホワイト 30 μm	ホワイト 30 μm	ホワイト 30 μm	ホワイト 30 μm
	セッティング	—	—	—	10分	10分	10分
乾燥条件 (被塗物温度)	常温×7日間	60°C×40分	60°C×60分	140°C×20分 (2C1B)	160°C×20分 (2C1B)	160°C×20分 (2C1B)	
試験項目	試験方法	結果					
付着性	1 mm 基盤目	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ (傷/破壊)	B/H	F/H	HB/2H	F/2H	3H/4H	2H/4H
衝撃	デュポン式 1/2" ×500 g	25 cm	50 cm	50 cm	35 cm	25 cm	30cm
耐酸性	5% H_2SO_4 , 20°C×24時間浸漬	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐アルカリ性	5%NaOH, 20°C×24時間浸漬	—	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐沸騰水性	沸騰水, 98°C以上×1時間 外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	二次付着性 (1 mm 基盤目)	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100
耐水性	水道水, 20°C, 浸漬試験時間	24時間	168時間	168時間	168時間	168時間	168時間
	外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	二次付着性 (1 mm 基盤目)	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100
耐湿熱性	98%RH, 50°C×240時間 外観	—	—	—	異常なし	異常なし	異常なし
	二次付着性 (1 mm 基盤目)	—	—	—	100/100	100/100	100/100
耐塩水噴霧性	5%NaCl, 35°C×240時間 片側剥離幅	2-3 mm	1-3 mm	1-2 mm	2 mm	0-2 mm	1-2mm

テストピース : SPCC-SD ダル鋼板 (0.8t)

※ 065L コーロック 7000 番級は塗膜が収縮、若しくは硬化不足になる可能性がある為、上塗として使用しないで下さい。

各種金属に対する付着性及び耐食性

- 下 塗 : 051-1109 ロックホールド ホワイト
 051-1110 ロックホールド グレー (N-7.5)
 051-1111 ロックホールド ブラック
- 上 塗 : 065-3205 コーロック HB ホワイト

焼付条件 (被塗物温度) : 160°C × 20 分 (2C1B)

	一次付着性	耐湿熱性 240 時間 二次付着性	耐塩水噴霧性 片側剥離幅
ダル鋼板 (SPCC-SD)	100/100	100/100	0-1 mm/240 時間
リン酸亜鉛処理鋼板 (PB-144)	100/100	100/100	0 mm/480 時間
ステンレス (SUS-304)	100/100	100/100	0 mm/480 時間
ステンレス (SUS-430)	100/100	100/100	0 mm/480 時間
ペンタイトN	100/100	100/100	0 mm/480 時間
溶融亜鉛メッキ鋼板 (Z-22)	100/100	50/100	0-3 mm/480 時間
溶融 Zn-Al-Mg 合金メッキ鋼板 (ZAM)	100/100	100/100	0-1 mm/480 時間
ガルバニウム	100/100	100/100	0 mm/480 時間
エコガル	100/100	100/100	0 mm/480 時間
アルスター	100/100	100/100	0-3 mm/480 時間
アルミニウム (A1050P)	100/100	100/100	0 mm/480 時間
アルミニウム (A2017P)	100/100	100/100	0-2 mm/480 時間
アルミニウム (A5052P)	100/100	100/100	0 mm/480 時間
アルミニウム (A6063S)	100/100	100/100	0 mm/480 時間

- * 上記結果は、プライマー全色の結果となります。
- * アルミニウム (A6063S) について、プライマーの膜厚並びに上塗塗料の種類により付着性が低下する場合があります。仕様を組まれる際には十分な確認を実施の上ご使用下さい。

●資料記載情報についての注意

1. 弊社で万全を期して行った試験に基づくものであり、保証値ではございませんので、ご使用に際しましては、事前に十分な確認を実施の上ご使用下さい。
2. 製品の改良等により予告無しに記載データ、数値等の変更をさせて頂く場合がございますが、改良・変更等により生じた如何なる損害に関しましても当社は責任を負わないこととします。
3. 実際の使用結果並びに特許上の権利を保障するものではございません。



Instruction Manual for ROCK HOLD

●取り扱いおよび保管上の注意

1. 取扱い作業は火気の無い所で行ない、局所排気装置を取付けてください。
2. 建築現場など屋内塗装を行う場合は塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸込まない様にしてください。
3. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、防護めがね、長袖の作業衣、襟巻きタオル、保護手袋等を着用してください。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行い作業衣等に付着した汚れをよく落してください。
5. よくふたをし、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。
6. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダストなどは廃棄するまでは水につけておいてください。
7. 容器は中身を使い切ってから廃棄してください。
8. 廃棄する際は産業廃棄物として認可業者に処理を委託してください。
9. 本来の用途以外に使用しないでください。
10. 指定された以外の材料と混合しないでください。

●緊急時および応急処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。
2. 容器からこぼれた場合には、布（ウエス）等で拭きとって水をはった容器に保管してください。
3. 皮膚に付着した場合には、多量の石鹼水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化がある時は医師の診察を受けてください。
4. 目に入った場合には、多量の水で洗い、出来るだけはやく医師の診察を受けてください。
5. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
6. 誤って飲み込んだ場合には、出来るだけはやく医師の診察を受けてください。

●安全、衛生上の注意

この製品は、有機溶剤や健康に有害な物質を含有しておりますのでご使用の際には上記の注意事項を守ってください。なお、詳細につきましては、製品容器に記載のPL法関連事項と安全データシート（SDS）をご参照ください。



ロックペイント株式会社

2019.10 第九版

溶液型塗料の使用上の注意

塗料使用時及び塗膜となつてから、使用方法、保管方法等により、下記の異常が発生する可能性があることから、取扱いに注意してください。

●塗装前処理

- 脱脂 …………… 塗装前処理(脱脂,化成皮膜処理,水洗等)が不十分の場合、性能低下を起こす可能性があります。
- 被塗物の放置 …………… 塗装後、焼付乾燥を行わずに放置した場合、結露や異物の付着に起因した硬化不良、性能低下及び外観不良を起こす可能性があります。

●使用前準備

- 色確認 …………… 塗装を行う前に専用シンナーで希釈し色確認を行ってください。
- 塗料の攪拌 …………… 塗料は全体を良くかき混ぜ、均一にしてから使用してください。
- 過度の攪拌 …………… メタリック色においては過度に攪拌を行った場合、ブツの発生や色変化が生じる可能性があります。
- 塗料の加温 …………… 50℃以上に加温し使用する場合、塗料のブツが発生する可能性があります。又、温度が高いほど溶剤の揮発量が多くなり引火の危険性や塗料粘度が変化します。
- 被塗物温度 …………… 被塗物が冷えているときに塗装を行った場合、艶引けを起こす可能性があります。

●希釈時

- 希釈シンナー …………… 塗料の希釈には塗装温度、塗装機に応じた専用シンナーを用いてください。
- 希釈粘度 …………… 塗装時の粘度が低い場合、タレ、スケ等の不良が発生する可能性があります。また、高い場合、ワキ、ユズ肌等の不良が発生する可能性があります。
- 希釈時のコンタミ …………… シンナー希釈時の攪拌器具類の洗浄が不十分な場合、ハジキ、混色、色分れ等引き起こす可能性があります。

●塗装時

- 規定膜厚について …………… 塗装膜厚が薄い場合、性能低下に加えスケ、ユズ肌等の外観不良を生じる可能性があります。また、厚すぎる場合、付着性、硬度等の低下に加えタレ、ワキ等の不良が発生する可能性があります。
- 塗り重ね回数 …………… 過度に塗り重ねを行った場合、剥離、割れ等を引き起こす可能性があります。
- 再塗装 …………… 再塗装時には層間での付着性を維持するため、必ず旧塗膜に研磨処理(ペーパー掛け)を行ってください。
- セッティング時間 …………… セッティング時間が短い場合、ワキ、タレ、ユズ肌等の不良が発生する可能性があります。

●焼付乾燥時

- 焼きあま …………… 焼付乾燥が不十分な場合、塗膜性能が著しく低下する可能性があります。
- オーバーベイク …………… オーバーベイクの場合、硬度が高くなります。又、黄変等の外観異常や物理的性能の低下、リコート時の剥離を起こす可能性があります。
- ガステッキング …………… 焼付乾燥時の炉内雰囲気(ガス)の影響で仕上がりに影響が出る可能性があります。
- 被塗物温度 …………… 被塗物が高温すぎると、ワキ、チヂミ、レベリング不良などの外観不良や、付着性の低下を起こす可能性があります。

●塗料の保管

- 保管場所 …………… 日光の直射を避け通風のよいところに保管し、熱源から遠ざけて保管してください。
- 希釈塗料の再使用 …………… 希釈塗料を長期保存した場合、顔料が沈殿しブツとなる場合があります。
- 凝集 …………… 塗料を長期間保管した場合、顔料が凝集し色や艶が変わる場合があります。

●被塗物

- 溶接部について …………… 適切な表面処理等を行った場合においても、溶接等の加工部位においては付着性が低下する可能性があります。
- 鋳物、亜鉛メッキ …………… 塗装前に適切な温度で空焼きを行わないとワキが発生する可能性があります。

●塗料

- 艶消し …………… 艶を消す事で衝撃性等の一次物性の低下並びに耐酸性、耐アルカリ性の低下を起こします。
- 透けについて …………… 塗色によっては十分な色染まりが出来ない場合があるため、色見本及び素材による確認が必要になります。
- 065ライン耐候性 …………… 特に耐候性を求められる用途には、上塗として065-3207ベースを使用してください。

●塗装品

- 有機溶剤について …………… 塗膜は有機溶剤によって剥離や色艶等の外観に異常をきたす場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 使用環境 …………… 塩分、酸、アルカリ等の雰囲気下で使用した場合、塗膜の剥離をはじめ様々な異常が発生する可能性があります。
- 傷、磨耗について …………… 濃色系の場合、擦り傷等の外観不良が見え易い場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 製品梱包について …………… ①焼付条件や焼付後から梱包までの条件によっては、臭気が発生する可能性があります。
②梱包材の種類によっては、密着跡、色変化、剥離等が発生する可能性があります。
- ワックスについて …………… 塗膜にワックスをかける場合、種類によっては色移り、色落ち、傷付き、艶変化を起こす可能性があります。
- テープやラベルについて …………… 塗膜に長期間テープやラベルを貼り付けた場合、剥がす際に跡や色変化、または剥離を起こす可能性があります。
- 色飛び、色違い …………… 淡彩色の調色に適さない原色(050-1220,2220,065-0210等)を調色に使用した場合、塗料の色変化、塗膜の色飛びが発生する可能性があります。
- 色移り …………… ①経年で塗膜が劣化すると色移りする可能性があります。
②表面を擦った場合、塗膜の削れ、色移りが発生する可能性があります。

