

Rock Primer Surfacer

CLIMAX



HBプラサフ
極まる。

High Build-Power

厚盛り力

High Hold-Power

保持力

High Harden-Power

硬化力



ROCK PAINT

最高峰・頂点を意味する「クライマックス」

CLIMAX Debut!

プラサフ総合力
極まる

HB史上
最大膜厚

1 盛る力

盛りやすく、巣穴が埋まる

新顔料を採用、チキソ性、流転性を見直した新設計により、
巣穴、ペーパー目(P150以上)に対する充填性を大幅に改善。
'ワキ'や'吸い込み'等のネガティブ要因も軽減された
安心作業を実現。

2 踏ん張る力

レオロジー
コントロールの
最適化

垂直面でタレにくく、塗りやすい

垂直面での厚盛り時に'タレにくい'特性を高め、
コシのある塗装感で作業性が向上。
また、ボカシ際のみストなじみも良好で
研磨作業時間の短縮化を実現。

3 硬くなる力

爽快な
研ぎ感

素早くカチッと硬化し、研ぎやすい

単に硬化速度を高めるだけでなく、
ポットライフを考慮したユーティリティに配慮。
また、'防錆性'や'耐水性'といった
パフォーマンスも満たした信頼の設計。

商品構成

CLIMAX LINE-UP



カテゴリー	品番	缶種	品名	容量
NEW プラサフ	202-6910	02	ロック プラサフ クライマックス (ホワイト)	4kg
	202-6940		ロック プラサフ クライマックス (ミディアムグレー)	
	202-6990		ロック プラサフ クライマックス (ブラック)	
NEW 硬化剤	202-0110	03	プラサフマルチ硬化剤	0.9kg
柔軟性 硬化剤	051-4015	03	プラスチック用硬化剤	1kg
シンナー	016-030*	01	車両用エコシンナー各種	14L
	016-077*		プロタッチシンナー各種(016-0200,0208を含む)	
	016-088*		パナロックシンナー各種(016-0200,0208を含む)	

環境対応力極まる

4 環境配慮型塗料

改正労働
安全衛生法に
対応

環境に優しい基本設計

主製品は、PRTR届出不要、鉛・クロムフリー、エチルベンゼンフリー、MIBKフリー、スチレンフリー原料で環境及び作業者に優しい環境配慮型塗料。さらに第二石油類で負担軽減にも寄与。

塗装効率化極まる

6 省力化塗装

工程削減による手間、時間、材料を削減

足付けレス
(不要)
仕様

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。足付け研磨作業の手間が不要となり、作業時間の短縮と副資材の削減が可能。
※事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。

ノンサンディング
(+ウェットオンウェット)
仕様

指定のクリヤーを配合することにより、サンディング工程を省略可能とする平滑面の形成が可能。強制乾燥・研磨作業も行わずに上塗りを行う「ウェットオンウェット塗装」も可能。さらに国産且つ新品の電着交換パーツに塗装する場合、足付けも不要となり大幅な省力化、時短化が実現。

上塗り支援力極まる

HBアンダー
システムの
進化系

5 アンダーカラーシステム

ミディアムグレーを商品化

低隠蔽な上塗り塗色に対する下地塗料として、新たに「HBC-1.5」と「HBC-2.5」の2つのカテゴリーを追加した7階層へと進化。トレンドの上塗り塗色に最適なミディアムグレーを設定。

HBC-1	HBC-1.5	HBC-2	HBC-2.5	HBC-3	HBC-4	HBC-5

上塗り 完全隠蔽	上塗り 4回塗装	△
		○
		△

アンダーカラーシステム

【別売品】

HBカラーカード／HBカラーカードWB



※ ホワイトは、各カードの裏面を使用。
※ HBC-1.5と2.5はHBカラーカードWBのみ設定。

カテゴリー	品番	品名	販売単位・備考
調色用 ツール	AAA-0W16	HBカラーカードWB HBC-1.5(パールグレー)	50枚/包 水性・ 溶剤兼用
	AAA-0W12	HBカラーカードWB HBC-2(ライトグレー)	
	AAA-0W17	HBカラーカードWB HBC-2.5(ミディアムグレー)	
	AAA-0W13	HBカラーカードWB HBC-3(グレー)	
	AAA-0W14	HBカラーカードWB HBC-4(ダークグレー)	
	AAA-0W15	HBカラーカードWB HBC-5(ブラック)	

CLIMAX 使用方法

塗装仕様一覧

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

● 必須作業工程 ○ 選択作業工程

標準塗装

(プラサフ厚盛り仕様)

● スプレーガン参考条件
(PIA スプレーガンRS05 1.5φ)

コート数	膜厚	配合割合		ポットライフ (可使時間)			乾燥条件							
		プラサフ 主剤：硬化剤 = 5：1	シンナー 016-0303等	10℃	20℃	30℃	セッティング タイム	研磨&上塗り 可能時間						
3	240	<table border="1"> <tr> <td>プラサフ 主剤</td> <td>202-0110 プラサフ マルチ硬化剤</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td colspan="2">TOTAL 100</td> </tr> </table>	プラサフ 主剤	202-0110 プラサフ マルチ硬化剤	100	20	TOTAL 100		5	30	25	15	20℃ ×	60℃ × 15~20分 以上 または 20℃×120分 以上
	プラサフ 主剤		202-0110 プラサフ マルチ硬化剤											
100	20													
TOTAL 100														
180	15	100	60	35	5~10分 以上									
回	μm	% (重量比)		分			各温度は被塗物温度							

パターン	2	各調整ネジ 全閉からの 開放回転数
吐出量	3.5	
エア圧	0.2	MPa
ガン距離	10	cm
コート回数	3	回

適応素材

● 自動車用鋼板(防錆鋼板・アルミ合金)

※輸入車の亜鉛目付量が高い防錆鋼板、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、ウオッシュプライマーの仕様を推奨します。

● 電着交換パーツ

● 自動車用樹脂パーツ(バンパー等)

※PP素材への塗装には、必ずPPプライマーまたは、
樹脂パーツプライマーを塗布してから塗装してください。

適応下塗り

● ロックイックパテ、各種 057L ポリパテ類

適応上塗り

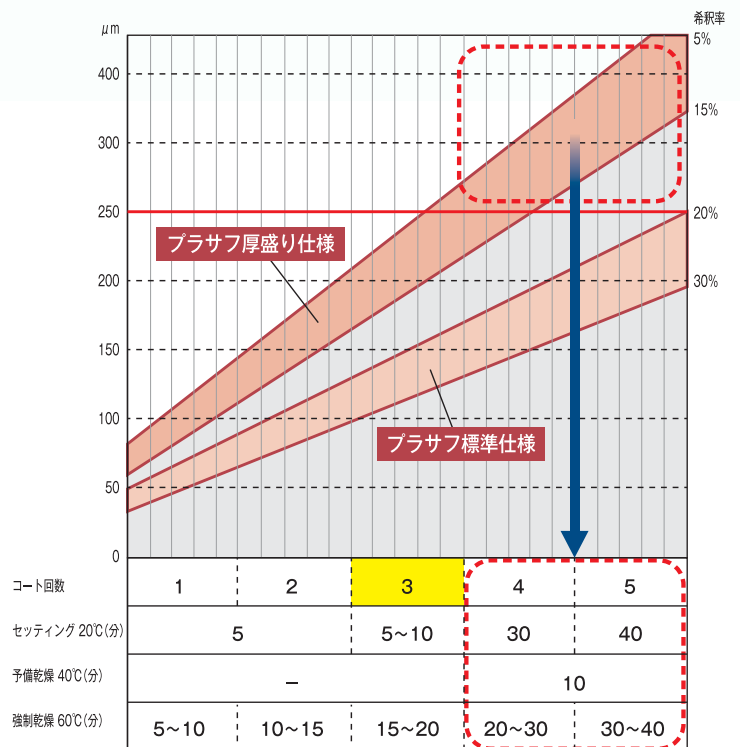
● 077L プロタッチ (1液型 特殊変性ポリエステル樹脂 ベースコート)

● 088L パナロック (2液型 アクリルウレタン樹脂塗料)

● 073L ハイロックDX (2液型 アクリルウレタン樹脂塗料)

● 979L ネオ ウォーターベース (1液型 水性ベースコート)

— 膜厚とコート回数及び乾燥条件について —



標準塗装

(プラサフ標準仕様)

●スプレーガン参考条件
(PIA スプレーガンRS05 1.5φ)

コート数	膜厚	配合割合		ポットライフ (可使時間)			乾燥条件		
		プラサフ 主剤：硬化剤 = 5 : 1	シンナー 016-0303等	10℃	20℃	30℃	セッティング タイム	研磨&上塗り 可能時間	
2~3	150 ∩ 80	プラサフ 主剤	202-0110 プラサフ マルチ硬化剤	20	140	80	45	20℃ ×	60℃ × 10~15分 以上
		100 : 20		30	220	130	70	5分以上	または 20℃×100分 以上
		TOTAL 100							
回	μm	% (重量比)		分			各温度は被塗物温度		

パターン	2	各調整ネジ 全閉からの 開放回転数
吐出量	3.5	
エア圧	0.2	MPa
ガン距離	15	cm
コート 回数	2 ∩ 3	回

標準塗装

(樹脂パーツ柔軟仕様)

●スプレーガン参考条件
(PIA スプレーガンRS05 1.5φ)

コート数	膜厚	配合割合		ポットライフ (可使時間)			乾燥条件		
		プラサフ 主剤：硬化剤 = 5 : 1	シンナー 016-0303等	10℃	20℃	30℃	セッティング タイム	研磨&上塗り 可能時間	
2~3	70 ∩ 50	プラサフ 主剤	051-4015 プラスチック用 硬化剤	30	90	60	30	20℃ ×	60℃ ×
		100 : 20		50	210	140	60	5分以上	40分以上
		TOTAL 100							
回	μm	% (重量比)		分			各温度は被塗物温度		

パターン	2	各調整ネジ 全閉からの 開放回転数
吐出量	3.0 ∩ 3.5	
エア圧	0.2	MPa
ガン距離	15 ∩ 20	cm
コート 回数	2 ∩ 3	回

※PP素材へ塗装する場合は、必ずPPプライマーまたは樹脂パーツプライマーを塗装してください

注意事項

■ 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。■ 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。■ 旧塗膜にワレ・フクレ・チョーキングなどが発生している際は、必ず研ぎ落してから塗装してください。■ 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。■ 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。

省力化塗装

ノンサンディング(+ウェットオンウェット)仕様

●スプレーガン参考条件
(PIA スプレーガンRS05 1.5φ)

コート数	膜厚	配合割合		ポットライフ (可使時間)			乾燥条件					
		(5 : 1) (プラサフ主剤：クリアー主剤)：硬化剤 = 4 : 1		シンナー 016-0303等	10℃	20℃	30℃	上塗り可能時間				
3	70 ∩ 50	プラサフ 主剤	149L エコロック ハイパークリアー HまたはS 主剤	40	180	120	80	指触乾燥 ∩ 20℃×8時間 以内 または 60℃×1時間 以内				
		100 : 20										
		TOTAL 100										
回	μm	% (重量比)		分			各温度は被塗物温度					

パターン	2	各調整ネジ 全閉からの 開放回転数
吐出量	3.5	
エア圧	0.2	MPa
ガン距離	15 ∩ 20	cm
コート 回数	3	回

省力化塗装に関する 注意事項

■ 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、ウオッシュプライマーを事前に塗布し、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(ツヤがなくなつてから15分後)を目安に確認の上、上塗りをしてください。■ ノンサンディング塗装仕様における上塗り塗装時に、ゴミ・ブツ除去を行う際は、60℃×10分以上乾燥させてから慎重に実施してください。■ 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。■ 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。

アンダーカラーシステム(配合比)

(重量比)

		HBC No.	HBC -1	HBC -1.5	HBC -2	HBC -2.5	HBC -3	HBC -4	HBC -5
3色構成	クライマックス ホワイト		100	80	40	-	-	-	-
	クライマックス ミディアムグレー		-	20	60	100	90	65	-
	クライマックス ブラック		-	-	-	-	10	35	100
2色構成	クライマックス ホワイト		100	99	95	85	70	40	-
	クライマックス ブラック		-	1	5	15	30	60	100

安全、衛生上の注意

これらの製品は有機溶剤や健康に有害な物質を含有していますのでご使用の際には下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。

●取り扱いおよび保管上の注意

1. 取り扱い作業火気のない所で、局所排気装置を取付けてください。
2. 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
3. 取り扱い中は、でき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、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用してください。
4. 取扱後は、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としてください。
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、スプレーダスト等は廃棄するまでは必ず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. 廃棄する際は関係法規に従って産業廃棄物処理業者に委託し処理してください。
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、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
4. 目に入った場合には、多量の水で洗いできるだけ早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、できるだけ早く医師の診察を受けてください。

●その他

ウレタン系プラサフの硬化剤はイソシアネート系化合物を含んでいるため、スプレーダストを吸収すると鼻、のど、気管支等に障害を起こす恐れがありますので、塗装者は必ず適切なマスクを使用し、給排気の良い作業環境で使用してください。また、過去にアレルギー症状を経験している人は取扱わないでください。



東京営業部 / ☎ (03) 3640-6000 FAX (03) 3640-9000
 大阪営業部 / ☎ (06) 6473-1055 FAX (06) 6473-1000
 札幌営業所 / ☎ (011) 812-2761 FAX (011) 812-9304
 仙台営業所 / ☎ (022) 349-8677 FAX (022) 283-3255
 西関東営業所 / ☎ (042) 700-3111 FAX (042) 700-3112
 名古屋営業所 / ☎ (052) 351-6500 FAX (052) 361-7433
 岡山営業所 / ☎ (086) 294-1201 FAX (086) 294-6966
 福岡営業所 / ☎ (092) 962-0661 FAX (092) 963-1241

工場：宇都宮・八潮・富士小山・犬山・伊賀上野・大阪・宝塚・福岡・佐賀

ロックペイントのインターネットホームページ <http://www.rockpaint.co.jp>

- 本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がありますのであらかじめご了承ください。
- 記載内容について法律で認められる範囲を超えての転載、複製を禁止します。

販売店：