



ROCK PAINT

プロタッチ

環境配慮型 1液 ベースコート

商品概要・用途

特殊変性ポリエステル樹脂塗料 077ラインプロタッチは、ブロック塗装時の高い隠ぺい性をもたらす作業性とタッチアップ(ボカシ)塗装時の低い隠ぺい性をもたらすボカシ作業性の相反する要素を最適にバランス化した自補修塗装における使い勝手の良さを最大限に追求した環境配慮型の1液ベースコート塗料です。さらに専用のエコHSシンナーの使用により、環境負荷低減・省力化・コスト低減化に優れた低VOCハイソリッド塗装も可能です。

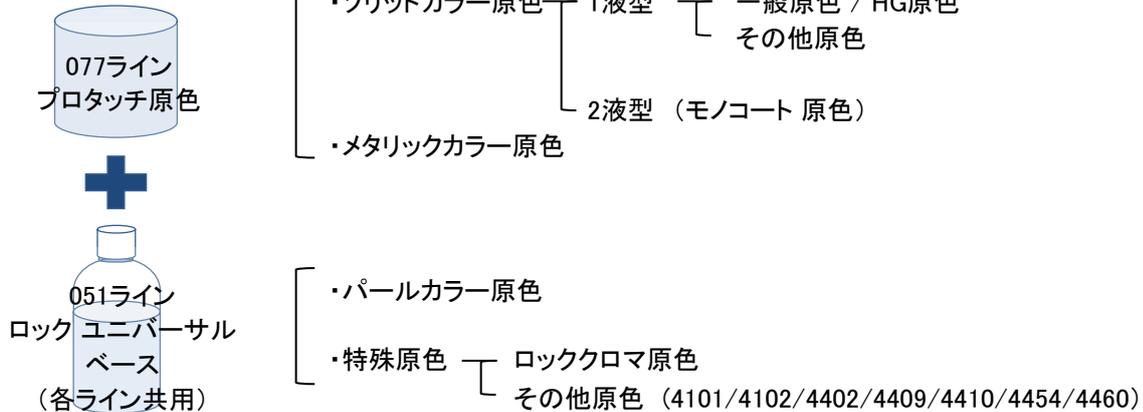
品目コード(品番・缶種)・品名 / 商品外観

ソリッドカラー原色	一般原色 / HG原色 / その他原色	46 色	} 124色
ソリッドカラー原色(2液型)	モノコート ホワイトII / ブラックII	2 色	
メタリックカラー原色		20 色	
パールカラー原色	ロック ユニバーサルベース	41 色	
特殊原色	ロッククロマ原色 / その他特殊原色	15 色	



※詳細は本TDS内の 商品一覧 及び 各種TDS を参照ください。

■ プロタッチ原色 商品構成



特長

- ・労働安全衛生法(特化則)に対応、PRTR届出不要(一部を除く)の環境配慮型塗料です。(2018年 3月現在)
- ・使い勝手を追求し、相反する隠ぺい性とボカシ作業性の最適バランスを実現したロングセラー品。
- ・高顔料濃度設計がもたらす優れた隠ぺい性は塗装回数軽減、時間短縮、作業者のストレス軽減に寄与します。
- ・特殊変性ポリエステル樹脂によるなじみの良いシルキーなボカシ際は、塗装難易度が高い特殊な塗色においても使いやすく、高外観な品質に仕上がります。
- ・低VOCハイソリッド塗装仕様では、VOC量、塗料使用量、作業時間の削減により高コストパフォーマンス化を実現。詳細は本TDS内 低VOCハイソリッド塗装仕様について を参照ください。
- ・消防法 危険物第4類、第2石油類(一部を除く)に該当し、貯蔵・取扱いにおける負担軽減に寄与します。

主原料

特殊変性ポリエステル樹脂

プロタッチ

For Professional Use Only

主剤と副剤

- 主 剤 : プロタッチ 原色
 希釈剤 : エコマルチシンナー #05~#50、エコHSシンナー #05~#40
 ※エコHSシンナーは低VOCハイソリッド塗装仕様専用の希釈剤です。
 ※プロタッチシンナーも使用可能です。(非環境配慮型シンナー)

硬化剤配合条件について

- 標準塗装仕様の3CP / 3CCカラーベースおよび低VOCハイソリッド塗装仕様の3CPカラーベースを塗装する際は、必ず硬化剤を配合してください。(配合比は本TDS内の各塗装仕様書を参照ください。)
- 塗膜性能を確保するために以下の場合も必ず硬化剤を配合してください。
 1. トータル膜厚が厚くなると想定される(40 μm以上)3コート塗装や2トーン、3トーン塗装などの場合、最下層となるベース層のみ配合。
 2. ボンネットやドアの裏吹きで、クリアーコートを省略する場合。
 3. 艶消しクリアー(艶消し仕上げ塗装仕様)で仕上げる場合。
- 硬化剤配合時は、149-6000番級 エコロック ハードナーを推奨いたします。

以下の150ライン マルチトップクリアー硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

使用可能硬化剤	配合
150-1000 / 7000番級	5
150-2000 / 3000 / 5000 / 8000番級	10

(本TDS内、各塗装仕様に記載有り。)

柔軟仕上げ塗装仕様について

- 077ライン プロタッチで柔軟仕上げ塗装を行う際は、カラーベースに柔軟性硬化剤の配合は不要です。各塗装仕様に合わせてそのまま塗装してください。
- プラサフ、クリアー、プロタッチ モノコートにつきましては、各TDSを参照ください。

低VOCハイソリッド塗装仕様について

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様は、専用のエコHSシンナーでシンナー希釈比率を少なくし、ハイソリッド(高固形分)で吹き付け可能にした環境負荷低減を目的とする塗装仕様です。
 標準塗装仕様と比べてVOC放出量は20~30%、2液型ウレタン塗料と比べると50%以上削減が可能です。
 さらに塗料使用量・塗装時間および塗装回数も削減する省力化・コストパフォーマンスに優れた仕様となります。

■ 塗料使用量・VOC量の比較 (エンジンフード部塗装 / メタリック系塗料 / 気温:30℃)

塗料種類	塗料使用量およびVOC量		塗装時間	塗装回数
	500g	1000g		
2液型ウレタン塗料	950g	800g	約 21分	7回
プロタッチ標準塗装仕様	615g	520g	約 14分	5回
プロタッチ低VOCハイソリッド塗装仕様	480g	390g	約 8分	2~3回

塗料使用量
 VOC量

- 希釈量 (重量比) : 標準塗装仕様 80~120% ⇒ 低VOCハイソリッド塗装仕様 50~70%
- 使用シンナー : エコHSシンナー (#05~#40)
- スプレーガン (推奨適用範囲) : レギュラーガン タッチアップから小面積補修
 LVMP(中圧)ガン タッチアップから全塗装

プロタッチ

For Professional Use Only

HG原色

・HG(ハイグレード)原色は一般原色よりもさらに品質を高めた原色ですが、とりわけ隠ぺい性能を飛躍的に向上させた高顔料濃度設計、高隠ぺい性原色です。(従来品比：2倍以上)
 希釈率を少なくすることにより隠ぺい性能を向上させるタイプではないため、HG原色以外の原色と同様に従来の標準塗装仕様または低VOCハイソリッド塗装仕様に準じたシンナー選択と希釈率で塗装が可能です。
 塗装感覚を含む使い勝手の良さはむろん、仕上り外観品質もスポイルすることなく、塗装回数及び塗料使用量ともにおよそ50%前後削減化(半減化)が可能となり、省力化とコスト削減を可能とします。(標準塗装仕様)低VOCハイソリッド塗装仕様においても、一定のリダクション効果があります。

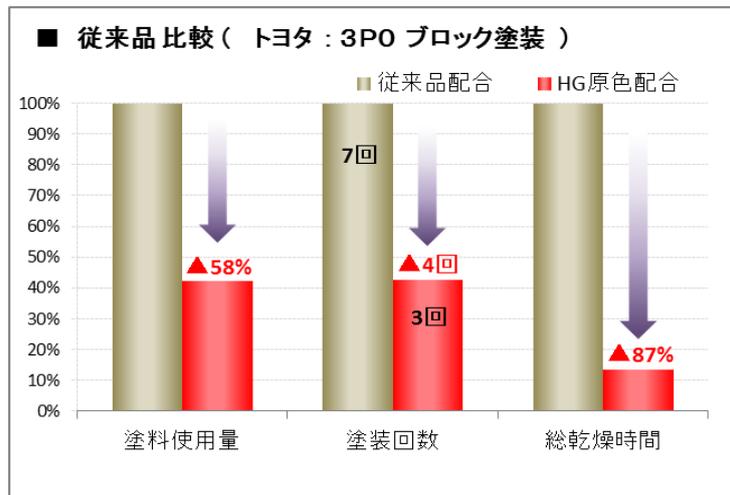
さらに高隠ぺい性原色で懸念されがちな乾燥時間(フラッシュオフタイム)の大幅な増大もなく、従来品と遜色のないタックフリー状態に到達するため、ストレスなく塗装が可能です。
 塗装回数の削減化と合わせて、大幅な総乾燥時間と総塗装作業時間の短縮化、最終クリヤーの仕上り外観品質の向上を実現します。

<HG原色>

- ・077-1011
プロタッチ HG ビビットレッド
- ・077-1012
プロタッチ HG ルビーレッド

<従来品>

- ・077-0011
プロタッチ ビビットレッド
- ・077-0010
プロタッチ ブライトレッド



保管条件 / 貯蔵安定期間



5℃～40℃ 3年間 (未開封時)

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)を参照ください。

■Copyright © 2018 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。

プロタッチ

For Professional Use Only

シンナー選択表

■標準塗装仕様

部分補修(パネル1~2枚程度)

エコマルチシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F770 #05									
016-F771 #10									
016-F773 #20									
016-F775 #30									
016-F776 #40									

区分塗装・全塗装(パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

エコマルチシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F771 #10									
016-F773 #20									
016-F775 #30									
016-F776 #40									
016-F778 #50									

■低VOCハイソリッド塗装仕様

部分補修(パネル1~2枚程度)

エコHSシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 #05									
016-F301 #10									
016-F303 #20									
016-F305 #30									

区分塗装・全塗装(パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合)

エコHSシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 #05									
016-F301 #10									
016-F303 #20									
016-F305 #30									
016-F306 #40									

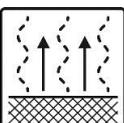
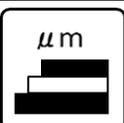
注1) 2種類のシンナーが重複している温度範囲では、互いのシンナーを混合使用するとより効果的です。

注2) 最適シンナーは湿度、風速など種々の条件によって変わります。

プロタッチ

For Professional Use Only

塗装仕様別 標準塗装条件 比較表

2CS 2CM/P 3CP 共通	標準塗装仕様	低VOCハイソリッド塗装仕様
 配合比 ^{※1} (主剤 100 に対し)	エコマルチシンナー 各種 80~120	エコHSシンナー 各種 50~70 ^{※2}
 希釈時 イワタカップ	20°C/10~20秒	20°C/16~18秒
 スプレーガン口径	1.0 ~ 1.5 mm	1.3 ~ 1.5 mm
	スプレー圧力	0.15 ~ 0.25 MPa
 各コート間の フラッシュオフ	20°C/4~5分	20°C/6~8分
	指触乾燥 テーピング可能時間 クリアーコート可能時間	20°C/10分
 μm	2CS カラーベース 3CP カラーベース	30~40 μm
	2CM/P カラーベース 3CP パールベース	15~30 μm
 202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-II も使用可能です。(非環境配慮型下地塗料) 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。		
 149L エコロック ハイパークリアー各種、ユーティリティクリアー M、 アンチスクラッチクリアーTQ、耐擦傷性クリアー ※マルチトップ各種クリアーも使用可能です。(非環境配慮型クリアー) 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。		

※1 標準塗装仕様または低VOCハイソリッド塗装仕様の3CPのカラーベースの場合は、必ず硬化剤を配合してください。詳細は本TDS内の3CP塗装仕様書を参照ください。

※2 低VOCハイソリッド塗装仕様 3CPのパールベースの場合は、パール感微調整のためシンナー量は標準塗装仕様の80~120%を推奨します。

注意事項 (標準塗装仕様、低VOCハイソリッド塗装仕様 共通)



- ・塗料の希釈は、すべて重量比で配合してください。
- ・乾燥時間は種々の条件(膜厚/気温など)によって異なります。目安として参考にしてください。
- ・プロタッチベースコート用塗料とトップコート用クリアー類は混合できませんので、ニゴリ塗装が必要な場合は、077-P150 プロタッチ ニゴリクリアーPをご使用ください。

プロタッチ

For Professional Use Only

商品一覧 (品名:プロタッチ ~)

品番	品名	容量(kg)		
一般原色/HG原色 (44色)		16	3.6	0.9
077-0010	ブライトレッド			○
077-0011	ビビットレッド			○
077-0016	リッチマルーン			○
077-0017	ディーブマルーン			○
077-0030	チンチングブラック		○	
077-0034	フレッシュレッド			○
077-0036	ファーストパイオレット			○
077-0039	スーパーレッド			○
077-0041	シンクパイオレット			○
077-0047	ガーネットレッド			○
077-0048	マゼンタ			○
077-0049	ローズレッド			○
077-0052	パーシモンレッド			○
077-0053	オーガニックオレンジ			○
077-0054	サニーエロー			○
077-0056	ブライトエロー			○
077-0057	インドオレンジ			○
077-0059	インドリンエロー			○
077-0062	ビビットエロー			○
077-0064	トランスエロー			○
077-0067	ベネチアンレッド			○
077-0069	マホガニー			○
077-0070	フェリックレッド			○
077-0071	フレッシュブルー			○
077-0072	レイクブルー			○
077-0073	ライムグリーン			○
077-0076	シアニンググリーン			○
077-0077	Y. S. グリーン			○
077-0078	ディーブブルー			○
077-0079	シアニンブルー			○
077-0082	オリエントブルー			○
077-0083	インダンスレンブルー			○
077-0201	オパールホワイト			○
077-0204	ホワイト	○	○	
077-0225	オキサイドレッド			○
077-0233	オーカー			○
077-0234	ブラック		○	
077-0250	ゼットブラック		○	
077-T030	チンチングブラック1/10			○
077-T077	Y. S. グリーン1/10			○
077-T080	ロイヤルブルー1/10			○
077-T225	オキサイドレッド1/10			○
077-1011	HG ビビットレッド			○
077-1012	HG ルビーレッド			○

品番	品名	容量(kg)	
メタリックカラー原色 (20色)		3.6	0.9
077-0085	メジウムメタリック		○
077-0086	ファインメタリック	○	○
077-0087	コースメタリック	○	○
077-0088	ブライトメタリック	○	○
077-0093	スパークルメタリック	○	○
077-0094	ホワイトメタリック	○	○
077-0096	スターファインメタリック		○
077-0099	シャイニーメタリック	○	○
077-4001	アストラルメタリック		○
077-4003	スターホワイトメタリック		○
077-4004	スターサンドメタリック		○
077-4005	スノーファインメタリック		○
077-4006	スノーメジウムメタリック	○	○
077-4007	スノーコースメタリック	○	○
077-4008	サニーメタリック	○	○
077-4009	スターメタリックコース	○	○
077-4051	シルキーメタリック		○
077-0452	ゴールドメジウムメタリック		○
077-0453	オレンジファインメタリック		○
077-0456	イエローシャインメタリック		○

品番	品名	容量(kg)	
その他原色 (2色)		3.6	0.9
077-0095	フラットベース	○	○
077-P150	ニゴリクリヤーP	○	

品番	品名	容量(kg)	
2液 アクリルウレタン樹脂塗料 ホワイト・ブラック系ソリッドカラー用原色 (2色)		16	3.6
077-3204	モノコートホワイトII (二液型)	○	○
077-3250	モノコートブラックII (二液型)		○

※詳細は『プロタッチ モノコート』のTDSより参照ください。

プロタッチ

For Professional Use Only

商品一覧 (品名:ロック ユニバーサル ベース ~)

品番	品名	容量(ml)
パールカラー原色 (41色)		300
051-4303	パールベースR	○
051-4304	パールベースB	○
051-4305	パールベースC	○
051-4306	パールベースP	○
051-4308	パールベース2B	○
051-4310	パールベース3B	○
051-4313	パールベース2C	○
051-4314	パールベース2R	○
051-4315	パールベースV	○
051-4316	パールベースG	○
051-4317	パールベース2G	○
051-4319	パールベース3R	○
051-4320	パールベース5W	○
051-4321	パールベース4B	○
051-4325	パールベース3Y	○
051-4326	パールベース6W	○
051-4327	パールベース3G	○
051-4328	パールベース7W	○
051-4330	パールベース8W	○
051-4331	パールベース5G	○
051-4332	パールベース3C	○
051-4333	パールベース5R	○
051-4334	パールベース5Y	○
051-4335	パールベースYC	○
051-4336	パールベース5B	○
051-4337	パールベース2V	○
051-4338	パールベース6G	○
051-4339	パールベース2P	○
051-4340	パールベースGV	○
051-4341	パールベースGL	○
051-4342	パールベース3V	○
051-4343	パールベース9W	○
051-4344	パールベースPS	○
051-4345	パールベース2BG	○
051-4346	パールベースOG	○
051-4351	パールベースW	○
051-4352	パールベースY	○
051-4357	パールベース2W	○
051-4359	パールベース3W	○
051-4361	パールベース4W	○
051-4362	パールベース2Y	○

品番	品名	容量(ml)
ロッククロマ原色 (8色)※①		100
051-4470	グリーンパープル	○
051-4471	シルバーグリーン	○
051-4472	ブルーレッド	○
051-4473	マゼンダゴールド	○
051-4474	レッドゴールド	○
051-4475	ゴールドシルバー	○
051-4476	シアンパープル	○
051-4479	レインボーファイン	○

※① ロッククロマは、受注生産品。

品番	品名	容量(ml)	
その他特殊原色 (7色)		300	100
051-4101	コスモメタリックベース	○	
051-4102	コインシルバーメタリック	○	
051-4402	グラファイトベースメジウム	○	
051-4409	クリスタルフレーク	○	
051-4410	クリスタルフレーク ファイン	○	
051-4454	メタリックベース ゴールド	○	
051-4460	プレシャスブルー フレーク※②		○

※②は受注生産品。

・品名のアルファベット表記について

※ 単色表記は 正反射光での色足

-  B ブルー
-  C カッパー
-  G グリーン
-  P ピンク
-  R レッド
-  V バイオレット
-  W ホワイト
-  Y エロー
-  BG ブルーグリーン
-  GL ゴールド

※ 2色表記は すかし②→正反射順

-  GV グリーンバイオレット
-  OG オレンジグリーン
-  PS ピンクシルバー
-  YC エローカッパー

・アルファベット表記前に付与される番号は
発売順で設定されています。

【例】パールベースB ⇒ パールベース 2 B

※051ライン ロック ユニバーサル ベースは単独で塗装することはできません。

詳細は『ロック ユニバーサル ベース』のTDSを参照ください。

※各原色の色足 / 粒子感、比色角度については、プライマリーカラーカードを参照ください。

プロタッチ

For Professional Use Only

色タイプ(塗装種)略号について

- 1CS : 1コートソリッド。ソリッドカラー原色で構成された塗色で、トップコートクリヤー層がない。
- 2CS : 2コートソリッド。ソリッドカラー原色で構成された塗色+トップコートクリヤーの2層構造。
- 2CM/P : 2コートメタリック / パール。ソリッドカラー、メタリックカラー、パールカラー原色で混合構成された塗色+トップコートクリヤーの2層構造。メタリックカラーとパールカラー原色は単体と複合混合の場合あり。
- 3CP : 3コートパール。C.B(カラーベース)+P.B(パールベース)+トップコートクリヤーの3層構造。ソリッドカラー原色構成のC.Bと、パールカラー原色+ベースコート用クリヤーで構成されたパールベースで色相が付与された塗色が通例。
- 3CC : 3コートカラークリヤー。C.B(カラーベース)+C.C(カラークリヤーベース)+トップコートクリヤーの3層構造。色タイプ 2CM/PのC.Bと、透明性(彩度)が高いソリッドカラー原色+ベースコート用クリヤーで構成されたカラークリヤーベースで色相が付与された塗色。

標準塗装仕様 : 色タイプ別 標準塗装条件およびブロック / タッチアップ 目次

色タイプ	掲載頁 **/32	標準塗装仕様 ブロック / タッチアップ	ページタイトル プロタッチ 標準塗装仕様 ~
2CS	9	標準塗装条件	標準塗装条件 2CS
	10	ブロック	■ 2CS ブロック
	11	タッチアップ	■ 2CS タッチアップ
2CM/P	12	標準塗装条件	標準塗装条件 2CM/P
	13	ブロック	■ 2CM/P ブロック
	14	タッチアップ	■ 2CM/P タッチアップ
3CP	15	標準塗装条件	標準塗装条件 3CP(C.B)
	16		標準塗装条件 3CP(P.B)
	17	ブロック	■ 3CP ブロック
	18	タッチアップ	■ 3CP タッチアップ
3CC	19	標準塗装条件	標準塗装条件 3CC(C.B:M/P)
	20		標準塗装条件 3CC(C.C)
	21	ブロック	■ 3CC(C.B:M/P) ブロック
	22	タッチアップ	■ 3CC(C.B:M/P) タッチアップ
色タイプ	掲載頁 **/32	低VOCハイブリッド塗装仕様 ブロック / タッチアップ	ページタイトル プロタッチ 低VOCハイブリッド仕様 ~
2CS	23	標準塗装条件	標準塗装条件 2CS
	24	ブロック	■ 2CS ブロック
	25	タッチアップ	■ 2CS タッチアップ
2CM/P	26	標準塗装条件	標準塗装条件 2CM/P
	27	ブロック	■ 2CM/P ブロック
	28	タッチアップ	■ 2CM/P タッチアップ
3CP	29	標準塗装条件	標準塗装条件 3CP(C.B)
	30		標準塗装条件 3CP(P.B)
	31	ブロック	■ 3CP ブロック
	32	タッチアップ	■ 3CP タッチアップ

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 2CS



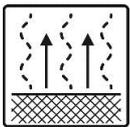
100 プロタッチ カラーベース
 80~120 エコマルチシンナー 各種



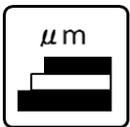
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/10分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



30~40 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



149L エコロック ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー M、
 アンチスクラッチクリヤーTQ、耐擦傷性クリヤー
 ※マルチトップ各種クリヤーも使用可能です。(非環境配慮型クリヤー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



高温時(30°C以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CS ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント									
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。									
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)									
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)									
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>カラーベース</td> <td>016-F77* エコマルチシナー</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>80~120</td> </tr> </table>	カラーベース	016-F77* エコマルチシナー	100	80~120	2~4	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・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。					
	カラーベース	016-F77* エコマルチシナー											
100	80~120												
セッティング	20℃ × 10分												
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>149-6*** 主剤</td> <td>149-61** 硬化剤</td> <td>016-F77* エコマルチシナー</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>33</td> <td>20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table>	149-6*** 主剤	149-61** 硬化剤	016-F77* エコマルチシナー	100	33	20~35	100			2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。
	149-6*** 主剤	149-61** 硬化剤	016-F77* エコマルチシナー										
	100	33	20~35										
100													
セッティング	20℃ × 10~20分												
強制乾燥	60℃ × 10分			・標準型硬化剤を使用時。									

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CS タッチアップ

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント									
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。									
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)									
	足付け	P1500以上											
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)									
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">077-P150 ニコリクリヤー-P 20</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">051-4F11 エコマルチブレンダー 80</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80	1~2	・各工程で必要に応じて塗装する。 ・『エコマルチブレンダー / スロー』のTDS参照。						
077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80											
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ (A) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">カラーベース 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> </table>	カラーベース 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	2~4	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・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。						
	カラーベース 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120										
	【ホカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 30~50</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 30~50	1~2	・カラーベースの希釈シンナーより、半~1ランク遅いシンナーを追加する。						
(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 30~50											
セッティング	20℃ × 10分												
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">149-6*** 主剤 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">149-61** 硬化剤 33</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~35	100				2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~35								
	100												
セッティング	20℃ × 10~20分												
強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。										

注1) 各乾燥は、被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。

注2) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 2CM/P



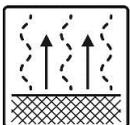
100 プロタッチ カラーベース
 80~120 エコマルチシンナー 各種



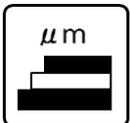
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



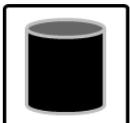
各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/10分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



15~30 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



149L エコロック ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー M、
 アンチスクラッチクリヤーTQ、耐擦傷性クリヤー
 ※マルチトップ各種クリヤーも使用可能です。(非環境配慮型クリヤー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・塗装難易度の高い塗色のムラ取りやボカシ塗装の際に、より良い仕上がりを得るためには、カラーベースの希釈シンナーより半ランク~1ランク乾燥の遅いシンナーを30~50%追加することを推奨します。
- ・高温時(30°C以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CM/P ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 10px;">カラーベース 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 10px;">016-F77* エコマルチシナー 80~120</div> </div>	2~4	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・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。
	【ムラ取り】		1~2	・パターン重ね3/4で均一に塗装する。 ・ウェットになりすぎないように注意する。 ・より仕上がりを重視される場合は、半~1ランク遅いシンナーを30~50%追加する。
	セッティング	20℃ × 10分		
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 10px;">149-6*** 主剤 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 10px;">149-61** 硬化剤 33</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 10px;">016-F77* エコマルチシナー 20~35</div> </div>	2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。
	セッティング	20℃ × 10~20分		
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CM/P タッチアップ

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント										
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。										
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)										
	足付け	P1500以上												
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)										
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">077-P150 ニコリクリヤー-P 20</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">051-4F11 エコマルチブレンダー</td> <td style="padding: 2px;">80</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー	80	1~2	・各工程で必要に応じて塗装する。 ・『エコマルチブレンダー / スロー』のTDS参照。						
077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー	80											
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ		・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・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。										
	【ムラ取り・ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">カラーベース 100</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> </table>	カラーベース 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	2~4								
	カラーベース 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120											
セッティング	20℃ × 10分	1~2	・パターン重ね3/4で均一に塗装する。 ・ウェットになりすぎないように注意する。 ・より仕上がりを重視される場合は、半~1ランク遅いシンナーを30~50%追加する。											
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW		・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。										
		<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">149-6*** 主剤 100</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">149-61** 硬化剤 33</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">016-F77* エコマルチシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">100</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~35	100					2	
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~35									
100														
セッティング	20℃ × 10~20分													
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。										

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

注2) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CP(C.B)



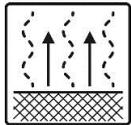
100 プロタッチ カラーベース
 5 149-6000番級 硬化剤^{※1.※2}
 80~120 エコマルチシンナー 各種



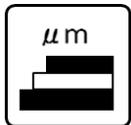
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥/テーピング可能時間 20°C/10分



30~40 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



必ず硬化剤を配合してください。

※1 マルチトップ各種硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

※2 塗膜性能を確保するために以下の場合も必ず硬化剤を配合してください。

1. トータル膜厚が厚くなると想定される(40 μm以上)3コート塗装や2トーン、3トーン塗装などの場合、最下層となるベース層のみ配合。
2. ボンネットやドアの裏吹きで、クリアーコートを省略する場合。
3. 艶消しクリアーで仕上げる場合。(バンパー、ガーニッシュなど)

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CP(P.B)



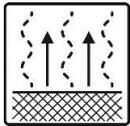
100 プロタッチ パールベース
 80~120 エコマルチシンナー 各種



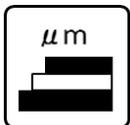
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



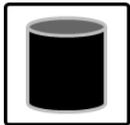
スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/10分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



15~30 μm



149L エコロック ハイパークリアー各種、ユーティリティクリアー M、
 アンチスクラッチクリアーTQ、耐擦傷性クリアー
 ※マルチトップ各種クリアーも使用可能です。(非環境配慮型クリアー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・シンナーの選択は、3コートパール カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク乾燥の遅いシンナーを推奨します。
- ・ニゴリ塗装の際は、希釈済みの カラーベース : パールベース = 10 : 90 の割合を推奨します。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CP ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント							
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。							
	研磨	空研ぎ P600以上 ^{※1} / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)							
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)							
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> カラーベース 100 </div> <div style="margin: 0 5px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> 149-61** 硬化剤※ 5 </div> <div style="margin: 0 5px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> 016-F77* エコマルチシンナー 80~120 </div> </div>	2~4	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・小面積+仕上り重視+隠蔽の良いカラーベースの場合、シンナーは半ランク早めで希釈を多くする設定を推奨します。 <table border="1" style="font-size: small;"> <thead> <tr> <th>※使用可能硬化剤</th> <th>配合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150-1000、7000番級</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000番級</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000番級</td> </tr> </tbody> </table> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※使用可能硬化剤	配合	150-1000、7000番級	5	150-2000、3000番級	10	150-5000、8000番級
	※使用可能硬化剤	配合									
150-1000、7000番級	5										
150-2000、3000番級	10										
150-5000、8000番級											
パールベース	塗装 ●プロタッチ <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> パールベース 100 </div> <div style="margin: 0 5px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> 016-F77* エコマルチシンナー 80~120 </div> </div> セッティング 20℃ × 10分	3~4	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・カンスピートはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。								
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> 149-6*** 主剤 100 </div> <div style="margin: 0 5px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> 149-61** 硬化剤 33 </div> <div style="margin: 0 5px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 2px;"> 016-F77* エコマルチシンナー 20~35 </div> </div>	2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。							
	セッティング	20℃ × 10~20分									
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。							

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CP タッチアップ

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント																					
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。																					
	研磨	空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)																					
	足付け	P1500以上																							
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)																					
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>077-P150 ニコリクリヤー-P 20</td> <td>:</td> <td>051-4F11 エコマルチプレンダー 80</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチプレンダー 80	1~2	・各工程が必要に応じて塗装する。 ・『エコマルチプレンダー / スロー』のTDS参照。																		
077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチプレンダー 80																							
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">(A)</td> </tr> <tr> <td>カラーベース 100</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤※ 5</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	(A)			カラーベース 100	:	149-61** 硬化剤※ 5			:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	100			2~4	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・小面積+仕上り重視+隠蔽の良いカーベースの場合、シンナーは半ランク早めで希釈を多くする設定を推奨します。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>※使用可能硬化剤</th> <th>配合</th> </tr> <tr> <td>150-1000、7000番級</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000番級</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000番級</td> <td></td> </tr> </table> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※使用可能硬化剤	配合	150-1000、7000番級	5	150-2000、3000番級	10	150-5000、8000番級	
	(A)																								
カラーベース 100	:	149-61** 硬化剤※ 5																							
		:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120																						
100																									
※使用可能硬化剤	配合																								
150-1000、7000番級	5																								
150-2000、3000番級	10																								
150-5000、8000番級																									
	【ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(A) 100</td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 30~50</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 30~50	1~2	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを追加する。																		
(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 30~50																							
ニゴリ	塗装	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(A) 10</td> <td>:</td> <td>(B) 90</td> </tr> </table>	(A) 10	:	(B) 90	1~2	・カラーベースのボカシ部分より広めに塗装する。																		
	(A) 10	:	(B) 90																						
セッティング	20℃ × 10分																								
パールベース	塗装	●プロタッチ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">(B)</td> </tr> <tr> <td>パールベース 100</td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> </table>	(B)			パールベース 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	3~4	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。															
	(B)																								
パールベース 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120																							
セッティング	20℃ × 10分																								
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>149-6*** 主剤 100</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤 33</td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~35	100					2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。											
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~35																				
	100																								
セッティング	20℃ × 10~20分																								
強制乾燥	60℃ × 10分			・標準型硬化剤を使用時。																					

注1) 各乾燥は、被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。

注2) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチプレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CC(C.B:M/P)



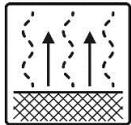
100 プロタッチ カラーベース
 5 149-6000番級 硬化剤^{※1,※2}
 80~120 エコマルチシンナー 各種



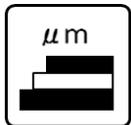
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥/テーピング可能時間 20°C/10分



15~30 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・必ず硬化剤を配合してください。
 - ※1 マルチトップ各種硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)
 - ※2 塗膜性能を確保するために以下の場合も必ず硬化剤を配合してください。
 1. トータル膜厚が厚くなると想定される(40 μm以上)3コート塗装や2トーン、3トーン塗装などの場合、最下層となるベース層のみ配合。
 2. ボンネットやドアの裏吹きで、クリアーコートを省略する場合。
 3. 艶消しクリアーで仕上げる場合。(バンパー、ガーニッシュなど)
- ・3CCのカラーベースの色タイプがソリッドになる場合には、本TDS内の標準塗装仕様 3CP(C.B)を参照ください。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CC(C.C)



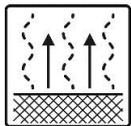
100 プロタッチ カラークリヤーベース
 140~160 エコマルチシンナー 各種



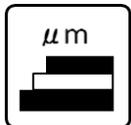
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



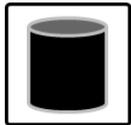
スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリヤーコート可能時間 20°C/10分
 ※クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



15~30 μm



149L エコロック ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー M、
 アンチスクラッチクリヤーTQ、耐擦傷性クリヤー
 ※マルチトップ各種クリヤーも使用可能です。(非環境配慮型クリヤー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・シンナーの選択は、3コートカラークリヤー カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク乾燥の遅いシンナーを推奨します。
- ・カラークリヤーをムラなく均一に塗装するため、シンナー量は140~160%を推奨します。
- ・ニゴリ塗装の際は、希釈済みの カラーベース : カラークリヤーベース = 10 : 90 の割合を推奨します。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CC(C.B:M/P) ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント													
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。 ・指定のHBC-NOを下塗りとして塗装する。													
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)													
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾)													
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ (A) <table border="1" style="margin: 5px auto;"> <tr> <td>カラーベース 100</td> <td>149-61** 硬化剤* 5</td> <td>016-F77* エモルチンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table>	カラーベース 100	149-61** 硬化剤* 5	016-F77* エモルチンナー 80~120	100			2~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 <table border="1" style="margin: 5px auto;"> <tr> <th>※使用可能硬化剤</th> <th>配合</th> </tr> <tr> <td>150-1000、7000番級</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000番級</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000番級</td> </tr> </table> <small>上記硬化剤は環境配慮型ではありません。</small>	※使用可能硬化剤	配合	150-1000、7000番級	5	150-2000、3000番級	10	150-5000、8000番級
	カラーベース 100	149-61** 硬化剤* 5	016-F77* エモルチンナー 80~120														
	100																
※使用可能硬化剤	配合																
150-1000、7000番級	5																
150-2000、3000番級	10																
150-5000、8000番級																	
塗装 【ムラ取り】	●プロタッチ (A) <table border="1" style="margin: 5px auto;"> <tr> <td>(A) 100</td> <td>016-F77* エモルチンナー 20~30</td> </tr> </table>	(A) 100	016-F77* エモルチンナー 20~30	1~3	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウエットになり過ぎないように注意する。												
(A) 100	016-F77* エモルチンナー 20~30																
セッティング	20℃ × 10分																
カラークリヤーベース	塗装	●プロタッチ <table border="1" style="margin: 5px auto;"> <tr> <td>カラークリヤー 100</td> <td>016-F77* エモルチンナー 140~160</td> </tr> </table>	カラークリヤー 100	016-F77* エモルチンナー 140~160	4~6	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・調色段階で塗装回数を決定する。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。											
	カラークリヤー 100	016-F77* エモルチンナー 140~160															
セッティング	20℃ × 10分																
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin: 5px auto;"> <tr> <td>149-6*** 主剤 100</td> <td>149-61** 硬化剤 33</td> <td>016-F77* エモルチンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	149-61** 硬化剤 33	016-F77* エモルチンナー 20~35	100			2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。							
	149-6*** 主剤 100	149-61** 硬化剤 33	016-F77* エモルチンナー 20~35														
	100																
セッティング	20℃ × 10~20分																
強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。														

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに品質に影響します。

注2) 各乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CC(C.B:M/P) タッチアップ

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント																
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。 ・指定のHBC-NOを下塗りとして塗装する。																
	研磨	空研ぎ P600以上 ^{※1} / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトハット付)																
	足付け	P1500以上																		
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾)																
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>077-P150 ニゴリクリヤー-P 20</td> <td>:</td> <td>051-4F11 エコマルチブレンダー 80</td> </tr> </table>	077-P150 ニゴリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80	1~2	・高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー/スローを使用する。 ・各工程で必要に応じて塗装する。													
077-P150 ニゴリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80																		
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ (A)		・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。																
	【ムラ取り・ホカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>カラーベース 100</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤* 5</td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	カラーベース 100	:	149-61** 硬化剤* 5	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	100					2~5	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>※使用可能硬化剤</th> <th>配合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150-1000、7000番級</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000番級</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000番級</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">上記硬化剤は環境配慮型ではありません。</p>	※使用可能硬化剤	配合	150-1000、7000番級	5	150-2000、3000番級	10
カラーベース 100	:	149-61** 硬化剤* 5	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120																
100																				
※使用可能硬化剤	配合																			
150-1000、7000番級	5																			
150-2000、3000番級	10																			
150-5000、8000番級																				
ニゴリ	塗装	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(A) 100</td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 20~30</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~30	1~3	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウエットになり過ぎないように注意する。													
	(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~30																	
セッティング	20℃ × 10分																			
カラークリヤーベース	塗装	●プロタッチ (B)		・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。																
	セッティング	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>カラークリヤー 100</td> <td>:</td> <td>016-F77* エコマルチシンナー 140~160</td> </tr> </table>	カラークリヤー 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 140~160	4~6	・調色段階で塗装回数を決定する。 ・カンスピートははやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。													
カラークリヤー 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 140~160																		
トップコートクリヤー		ブロック塗装仕様書参照																		

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに影響します。
 注2) 各乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。
 注3) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 2CS



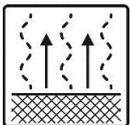
100 プロタッチ カラーベース
 50~70 エコHSシンナー 各種



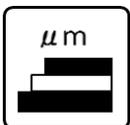
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



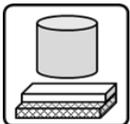
スプレーガン口径 1.3~1.5mm
 スプレー圧力 0.10~0.25MPa (手元圧力)



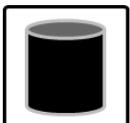
各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/15分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



30~40 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



149L エコロック ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー M、
 アンチスクラッチクリヤーTQ、耐擦傷性クリヤー
 ※マルチトップ各種クリヤーも使用可能です。(非環境配慮型クリヤー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
- ・シンナー希釈量が50%未満では、仕上がり外観が低下します。
- ・高温時(30°C以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CS ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;"> カラーベース 100 </div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;"> 016-F30* エコHSシンナー 50~70 </div> </div>	1~2	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・パターン重ね2/3で艶、肌が均一になるように塗装する。 ・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。
	セッティング	20℃ × 15分		・塗装箇所周辺のマスクing箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;"> 149-6*** 主剤 100 </div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;"> 149-61** 硬化剤 33 </div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;"> 016-F30* エコHSシンナー 20~35 </div> </div>	2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。
	セッティング	20℃ × 10~20分		
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CS タッチアップ

配合：重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント										
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。										
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)										
	足付け	P1500以上												
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)										
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>077-P150 ニコリクリヤー-P 20</td> <td>:</td> <td>051-4F11 エコマルチブレンダー 80</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80	1~2	・各工程で必要に応じて塗装する。 ・『エコマルチブレンダー / スロー』のTDS参照。							
077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80												
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ (A) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>カラーベース 100</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー 50~70</td> </tr> </table>	カラーベース 100	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70	1~3	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・パターン重ね2/3で艶、肌が均一になるように塗装する。 ・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。							
	カラーベース 100	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70											
	【ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(A) 100</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー 20</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F30* エコHSシンナー 20	1~2	・カラーベースの希釈シンナーより、半~1ランク遅いシンナーを追加する。							
(A) 100	:	016-F30* エコHSシンナー 20												
セッティング	20℃ × 15分			・塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。										
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>149-6*** 主剤 100</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤 33</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシンナー 20~35	100					2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシンナー 20~35									
	100													
セッティング	20℃ × 10~20分													
強制乾燥	60℃ × 10分			・標準型硬化剤を使用時。										

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

注2) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 2CM/P



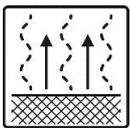
100 プロタッチ カラーベース
 50~70 エコHSシンナー 各種



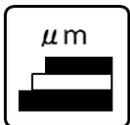
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



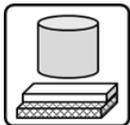
スプレーガン口径 1.3~1.5mm
 スプレー圧力 0.10~0.25MPa (手元圧力)



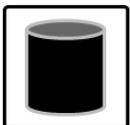
各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テープング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/15分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



15~30 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照してください。



149L エコロック ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー M、
 アンチスクラッチクリヤーTQ、耐擦傷性クリヤー
 ※マルチトップ各種クリヤーも使用可能です。(非環境配慮型クリヤー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
- ・シンナー希釈量が50%未満では、仕上がり外観が低下します。
- ・高温時(30°C以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。
- ・塗装難易度の高い塗色のムラ取りやボカシ塗装の際に、より良い仕上がりを得るためには、カラーベースの希釈シンナーより半ランク~1ランク乾燥の遅いシンナーを30~50%追加することを推奨します。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CM/P ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 5px;">カラーベース 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 5px;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</div> </div>	1~3	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・パターン重ね2/3で艶、肌が均一になるように塗装する。 ・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。
	【ムラ取り】		1~2	・より仕上がりを重視される場合は、半~1ランク遅いシンナーを10~20%追加する。 ・ガン距離を少し離し、パターン重ね1/2で均一に塗装する。 ・塗膜がウェットになりすぎないように注意する。
	セッティング	20℃ × 15分		・塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 5px;">149-6*** 主剤 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 5px;">149-61** 硬化剤 33</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 5px;">016-F30* エコHSシンナー 20~35</div> </div>	2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。
	セッティング	20℃ × 10~20分		
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

■ 2CM/P タッチアップ

配合：重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント										
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。										
	研磨	空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)										
	足付け	P1500以上												
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)										
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">077-P150 ニコリクリヤー-P 20</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">051-4F11 エコマルチブレンダー 80</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80	1~2	・各工程で必要に応じて塗装する。 ・『エコマルチブレンダー / スロー』のTDS参照。							
077-P150 ニコリクリヤー-P 20	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 80												
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ		・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・パターン重ね2/3で、6~7分艶が出る程度、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。										
	【ムラ取り・ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">カラーベース 100</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</td> </tr> </table>	カラーベース 100	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70	1~3	・必要に応じてカラーベースの希釈シンナーより、半~1ランク遅いシンナーを10~20%追加する。 ・ガン距離を少し離し、パターン重ね1/2で均一に塗装する。 ・塗膜がウェットになりすぎないように注意する。							
	カラーベース 100	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70											
セッティング	20℃ × 15分		・塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。											
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW		・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。										
		<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">149-6*** 主剤 100</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">149-61** 硬化剤 33</td> <td style="padding: 2px;">:</td> <td style="padding: 2px;">016-F30* エコHSシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">100</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシンナー 20~35	100					2	
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシンナー 20~35									
100														
セッティング	20℃ × 10~20分													
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。										

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

注2) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CP(C.B)



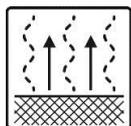
100 プロタッチ カラーベース
 5 149-6000番級 硬化剤^{※1,※2}
 50~70 エコHSシンナー 各種



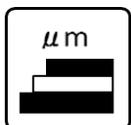
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



スプレーガン口径 1.3~1.5mm
 スプレー圧力 0.10~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テーピング可能時間 20°C/15分



30~40 μm



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ
 ※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-IIも使用可能です。(非環境配慮型下地塗料)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照してください。



・シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
 ・必ず硬化剤を配合してください。

※1 マルチトップ各種硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

※2 塗膜性能を確保するために以下の場合も必ず硬化剤を配合してください。

1. トータル膜厚が厚くなると想定される(40 μm以上)3コート塗装や2トーン、3トーン塗装などの場合、最下層となるベース層のみ配合。
2. ボンネットやドアの裏吹きで、クリアーコートを省略する場合。
3. 艶消しクリアーで仕上げる場合。(バンパー、ガーニッシュなど)

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CP(P.B)



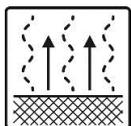
100 プロタッチ パールベース
 80~120 エコHSシンナー 各種



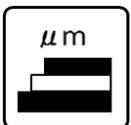
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



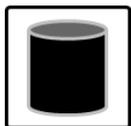
スプレーガン口径 1.3~1.5mm
 スプレー圧力 0.10~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/15分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



15~30 μm



149L エコロック ハイパークリアー各種、ユーティリティクリアー M、
 アンチスクラッチクリアーTQ、耐擦傷性クリアー
 ※マルチトップ各種クリアーも使用可能です。(非環境配慮型クリアー)
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



- ・シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
- ・3コートパールのパールベースの場合は、パール感の微調整のためシンナー量は標準塗装仕様の80~120%を推奨します。
- ・シンナーの選択は、3コートパール カラーベースの希釈シンナーより1ランク乾燥の遅いシンナーを推奨します。
- ・ニゴリ塗装の際は、希釈済み カラーベース : パールベース = 5 : 95 の割合を推奨します。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CP ブロック

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント																		
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。																		
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)																		
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)																		
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>カラーベース 100</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤※ 5</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー 50~70</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	カラーベース 100	:	149-61** 硬化剤※ 5	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70	100					1~3	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 ・小面積+仕上り重視+隠蔽の良いカラーベースの場合、シンナーは半ランク早めで希釈を多くする設定を推奨します。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>※使用可能硬化剤</th> <th>配合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150-1000、7000番級</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000番級</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000番級</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※使用可能硬化剤	配合	150-1000、7000番級	5	150-2000、3000番級	10	150-5000、8000番級	
カラーベース 100	:	149-61** 硬化剤※ 5	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70																		
100																						
※使用可能硬化剤	配合																					
150-1000、7000番級	5																					
150-2000、3000番級	10																					
150-5000、8000番級																						
パールベース	塗装	●プロタッチ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>パールベース 100</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー 80~120</td> </tr> </table>	パールベース 100	:	016-F30* エコHSシンナー 80~120	3~4	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ガンスピートはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。															
	パールベース 100	:	016-F30* エコHSシンナー 80~120																			
セッティング	20℃ × 15分		・塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。																			
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>149-6*** 主剤 100</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤 33</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシンナー 20~35	100					2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。								
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシンナー 20~35																	
	100																					
セッティング	20℃ × 10~20分																					
強制乾燥	60℃ × 10分			・標準型硬化剤を使用時。																		

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CP タッチアップ

配合:重量比

工程		作業要領	塗装回数	ポイント																							
プラサフ	塗装	●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDS、カタログを参照。																							
	研磨	空研ぎ P600以上 ※1 / 水研ぎ P800以上		※1ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)																							
	足付け	P1500以上																									
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型)		・高温時プレソル32(除電タイプ遅乾)																							
ボカシ剤	塗布	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>077-P150 ニコリクリヤー-P</td> <td>:</td> <td>051-4F11 エコマルチブレンダー</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td></td> <td style="text-align: center;">80</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P	:	051-4F11 エコマルチブレンダー	20		80	1~2	・各工程で必要に応じて塗装する。 ・『エコマルチブレンダー / スロー』のTDS参照。																	
077-P150 ニコリクリヤー-P	:	051-4F11 エコマルチブレンダー																									
20		80																									
カラーベース	塗装 【色決め】	●プロタッチ (A) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>カラーベース</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤※</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td></td> <td style="text-align: center;">5</td> <td></td> <td style="text-align: center;">50~70</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	カラーベース	:	149-61** 硬化剤※	:	016-F30* エコHSシンナー	100		5		50~70	100					1~3	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>※使用可能硬化剤</th> <th>配合</th> </tr> <tr> <td>150-1000、7000番級</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000番級</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000番級</td> <td></td> </tr> </table> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※使用可能硬化剤	配合	150-1000、7000番級	5	150-2000、3000番級	10	150-5000、8000番級	
	カラーベース	:	149-61** 硬化剤※	:	016-F30* エコHSシンナー																						
100		5		50~70																							
100																											
※使用可能硬化剤	配合																										
150-1000、7000番級	5																										
150-2000、3000番級	10																										
150-5000、8000番級																											
【ホカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(A)</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td></td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> </table>	(A)	:	016-F30* エコHSシンナー	100		20	1~2	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク、遅いシンナーを選択する。																		
(A)	:	016-F30* エコHSシンナー																									
100		20																									
ニゴリ	塗装	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(A)</td> <td>:</td> <td>(B)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td></td> <td style="text-align: center;">95</td> </tr> </table>	(A)	:	(B)	5		95	1~2	・カラーベースのホカシ部分より広めに塗装する。 ・艶が引けるまで乾燥させる。																	
(A)	:	(B)																									
5		95																									
パールベース	塗装	●プロタッチ (B) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>パールベース</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td></td> <td style="text-align: center;">80~120</td> </tr> </table>	パールベース	:	016-F30* エコHSシンナー	100		80~120	3~4	・カラーベースの希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ガンスピートはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。																	
	パールベース	:	016-F30* エコHSシンナー																								
100		80~120																									
セッティング	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">20℃ × 15分</td> </tr> </table>	20℃ × 15分			・塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。																						
20℃ × 15分																											
トップコートクリヤー	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>149-6*** 主剤</td> <td>:</td> <td>149-61** 硬化剤</td> <td>:</td> <td>016-F30* エコHSシンナー</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td></td> <td style="text-align: center;">33</td> <td></td> <td style="text-align: center;">20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤	:	149-61** 硬化剤	:	016-F30* エコHSシンナー	100		33		20~35	100					2	・選択クリヤーのTDS、カタログを参照。								
	149-6*** 主剤	:	149-61** 硬化剤	:	016-F30* エコHSシンナー																						
	100		33		20~35																						
100																											
セッティング	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">20℃ × 10~20分</td> </tr> </table>	20℃ × 10~20分																									
20℃ × 10~20分																											
強制乾燥	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">60℃ × 10分</td> </tr> </table>	60℃ × 10分			・標準型硬化剤を使用時。																						
60℃ × 10分																											

注1) 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。

注2) クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。