



ROCK PAINT

パナロック

10:1型 超速乾アクリルウレタン樹脂塗料

商品概要・用途

パナロックは、「高濃度硬化剤設計」により10:1型ウレタン塗料ならではの速乾性と、4:1型ウレタン塗料並みの高外観品質を兼ね備えた2液型超速乾アクリルウレタン樹脂塗料の集大成と言える日本型 2K塗料です。オリジナル設計の「泳ぎ / 戻りムラ抑制樹脂」を導入したマルス2K原色や、溶剤インパクトを低減化させた「低溶剤インパクトウレタンシンナー」のパナロックシンナーにより、美しさと強靭さを合わせ持つ仕上がり外観品質を実現します。自動車補修用途のみならず、建機、建築資材、産業機器等の工業製品に、幅広くご使用いただける汎用性の高いアクリルウレタン樹脂塗料です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

088-****-01/02/03	パナロック 一般原色 / その他 各色	16kg/3.6kg/0.9kg	(通称 : 赤缶 / 100番級)
088-4M**-02/03	パナロック マルス2K原色 各色	3.6kg/0.9kg	(通称 : 青缶 / M原色)
088-M***-02/03			
088-0110-02/03	パナロック 硬化剤	4kg/1kg	
088-0140-02/03	パナロック 硬化剤 速乾型	4kg/1kg	
088-1204-01	パナロック HFホワイト原色	16kg	
088-1120-02/03	パナロック HFハードナー	4kg/1kg	
016-088*-01	パナロックシンナー 各種	16L	
016-0200-01/02	クイックドライシンナー	16L/3.785L	
016-0208-01/02	スーパースローシンナー	16L/3.785L	
051-4F**-02	エコマルチ ブレンダー / スロー	3.785L	
051-43**-69	ロック ユニバーサルベース	300mL	
051-4***-6A/69	ロッククロマ原色 / その他特殊原色	100/300mL	

■ パナロック原色 商品構成

088ライン
パナロック原色



051ライン
ロック ユニバーサル
ベース
(各ライン共用)

- ・ソリッドカラー原色
 - 一般 / その他原色 (通称 : 赤缶 / 100番級)
 - マルス2K原色 (通称 : 青缶 / M原色)
 - HF(ハイフロー)原色
- ・メタリックカラー原色 — マルス2K原色 (通称 : 青缶 / M原色)
- ・パールカラー原色
- ・特殊原色
 - ロッククロマ原色
 - その他原色 (4101/4102/4402/4409/4410/4454/4460)

パナロック

For Professional Use Only

補修塗膜構成 色タイプ名称 について

弊社では、近年複雑多様化する補修塗膜構成、色タイプをロックペイントとして整理、統合致しました。
 誠に勝手ながら本書をもって、以下のように表記させていただきます。

1. 補修塗膜を「層 = レイヤー」として構成

補修塗膜	塗装工程	
クリアー層	TCC Top Coat Clear (トップコートクリアー)	・TCC:艶有り ・TCC:艶消しクリアー仕上げ
カラー層	UCC Under Coat Clear (アンダーコートクリアー)	
	CL2 Color Layer 2 (カラーレイヤー2)	2 段 目 の 層 ・ソリッド (カラーベース) ・メタ/パール (カラーベース) ・パール/特殊原色 (カラーベース) ・カラークリアー (カラーベース)
	CL1 Color Layer 1 (カラーレイヤー1)	1 段 目 の 層 ・ソリッド (カラーベース) ・メタ/パール (カラーベース) TCS ... Top Coat Solid Color (トップコートソリッドカラー)
ブラサフ層	ブラサフ	・077Lモノコート ・088L ソリッド一般原色

2. 語句説明

- ・トップコート ソリッドカラー(TCS) = 上層にクリアー層を有することなくカラー層単独で色づけし、補修塗膜を構成するソリッドカラー。
- ・カラーベース = クリアー層を有して色づけするカラー層。1層または複数で塗膜構成される。
- ・カラークリアー カラーベース = ソリッドカラー原色+ベースコート用クリアーで構成され、透明性(彩度)が高い色づけが付与されたカラーベース。
- ・アンダーコートクリアー(UCC) = 塗膜構成のなかで、中間でクリアーコートして乾燥し、中研ぎ工程を行うもの。
- ・トップコートクリアー(TCC) = 塗膜構成になかで、最終コートするクリアー層。
- ・ボカシ際処理剤 = エコマルチブレンダー / エコマルチブレンダースロー
- ・ボカシ剤 = ボカシ際処理剤
- ・ボカシ剤プレコート = カラーレイヤーのボカシ塗装時にボカシ剤をあらかじめ塗装すること。
- ・ボカシ剤アフターコート = カラーレイヤーのボカシ塗装工程時の途中や最後にボカシ剤を塗装すること。
- ・クリアーボカシ剤塗装 = トップコートクリアーをボカシ際処理剤で段階的に薄めて塗装すること。

3. 色タイプ略号、名称について

- ・1CS ... 1 Coat Solid (1コートソリッド)
 - ・2CS ... 2 Coat Solid (2コートソリッド)
 - ・3CS ... 3 Coat Solid (3コートソリッド)
 - ・3CP ... 3 Coat Pearl (3コートパール)
 - ・2CM/P ... 2 Coat Metallic/Pearl (2コートメタ/パール)
 - ・3CM/P ... 3 Coat Metallic/Pearl (3コートメタ/パール)
 - ・3CC ... 3 Coat Color Clear (3コートカラークリアー)
 - ・3CWE ... 3 Coat Double Effect (3コートダブルエフェクト)
- ※色タイプ塗膜構成は、本書 次ページ「4. 色タイプ名称、塗膜構成 総合マトリックス」を参照ください。

パナロック

For Professional Use Only

4. 色タイプ名称、塗膜構成 総合マトリックス

■標準塗装仕様

色タイプ		CL1 (カラーレイヤー1)	CL2 (カラーレイヤー2)	TCC (トップコートクリヤー) ○有 / ×無
コード	名称			
1CS	1コート ソリッド	TCS (トップコートソリッドカラー)	—	×

色タイプ		CL1 (カラーレイヤー1) カラーベース1	CL2 (カラーレイヤー2) カラーベース2	TCC (トップコートクリヤー) ○有 / ×無
コード	名称			
2CS	2コート ソリッド	ソリッド	—	○
2CM/P	2コート メタ/パール	メタ/パール	—	○
3CP	3コート パール	ソリッド	パール/特殊原色	○
3CC	3コート カラークリヤー	メタ/パール	カラークリヤー	○

・下記の色タイプを塗装の際は、標準塗装仕様のCL1およびCL2と一致するカラーベースの色タイプを参照してください。

3CS	3コート ソリッド	ソリッド	ソリッド/カラークリヤー	○
3CM/P	3コート メタ/パール	ソリッド	メタ/パール	○
3CWE	3コート ダブルエフェクト	メタ/パール	メタ/パール	○

パナロック

For Professional Use Only

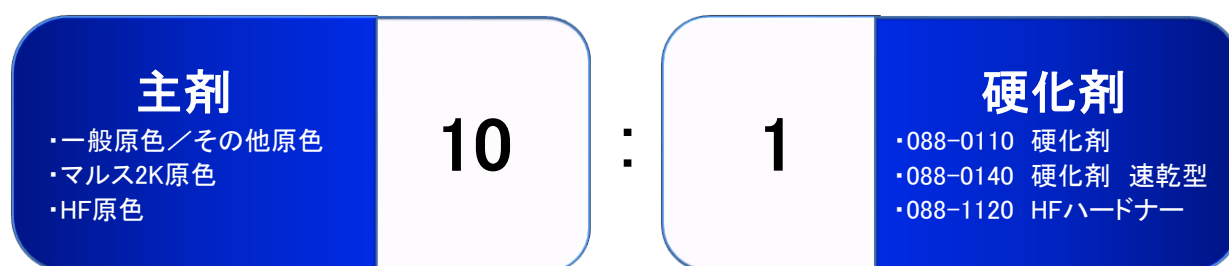
特長

- ・パナロック原色及びHF(ハイフロー)原色による1コートソリッドカラーは光沢感、肉持ち感にすぐれ、2液型塗料ならではの耐水性、耐ガソリン性、付着性等の塗膜性能は高く、強靱な塗膜を形成します。
- ・マルス2K原色に導入された新設計の泳ぎ / 戻りムラ抑制樹脂により、モトリング現象(まだら模様)が抑制されたメタリック／パールカラーの目並びが均一な美しい仕上がり外観品質を実現します。
- ・溶剤インパクトを低減化したパナロックシンナーは、下地塗膜や旧塗膜への溶剤インパクトが少なく、チヂミ(リフティング現象)トラブルが生じにくい安心の塗装作業性です。
- ・2液型塗料としての指触乾燥、硬化反応スピードはともに速く、作業性が高い実績のあるロングセラー塗料です。

主剤と副剤

- 主 剤 : パナロック 原色
 硬化剤 : パナロック 各種硬化剤
 希釈剤 : パナロックシンナー 各種、016-0200・0208 クイックドライ・スーパースローシンナー

硬化剤配合条件について



- ・「高濃度硬化剤設計」のため、硬化剤の配合量が多すぎると乾燥が遅くなり、少なすぎると十分な塗膜性能が発揮できません。主剤と硬化剤の量はロックマイコンスケールで正確に計量を行い(重量比配合)、十分に混ぜ合わせてから使用してください。
- ・一般 / その他原色およびマルス2K原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナーを使用してください。

色タイプ(塗装種別) 標準希釈率 一覧表

ソリッド(カラーベース)	メタ/パール(カラーベース)	パール(カラーベース)	カラークリヤー(カラーベース)
--------------	----------------	-------------	-----------------

■ 主剤と硬化剤を混合した塗料100に対するシンナーの標準希釈率表

色タイプ	CL1 (カラーレイヤー1)	シンナー希釈率(%)	CL2 (カラーレイヤー2)	
—	オートクリヤー	30~40		
1CS	TCS(トップコートソリッドカラー)	40~60		
2CS	ソリッド	70~80		
2CM/P	メタ/パール	80~120		
3CS	ソリッド	70~80	ソリッド	70~80
3CP			パール/特殊原色	90~100
3CM/P	メタ/パール	80~120	メタ/パール	80~120
3CC			カラークリヤー	120~140
3CWE			メタ/パール	80~120

※粘度管理では夏季にシンナー量が不足しやすく、同様に容量比で配合すると、主剤よりもシンナーの比重が軽いので、シンナー量が不足する傾向にあります。シンナー希釈は重量比配合を推奨します。

パナロック

For Professional Use Only

硬化剤選択表

硬化剤	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
088-0110 パナロック 硬化剤								
088-0140 パナロック 硬化剤(速乾型)								

※5°C以下の気温では反応が極端に遅くなります。気温10°C以下の環境でのご使用時は、強制乾燥を行ってください。

シンナー選択表

・塗装雰囲気温度(被塗物温度=気温)に応じて、下記の表を参考にシンナーを選定してください。
 各種シンナーは隣り合うシンナーどうしの混合により、蒸発速度の調整が可能です。2種類のシンナーが重複している範囲では、互いのシンナーを混合すると効果的です。

部分補修(パネル1~2枚程度)

シンナー種類	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-0200 クイックドライ								
016-0881 速乾型								
016-0883 標準型								
016-0885 遅乾型								
016-0886 超遅乾型								

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)

シンナー種類	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-0881 速乾型								
016-0883 標準型								
016-0885 遅乾型								
016-0886 超遅乾型								
016-0208 スーパースロー								

※最適シンナーは、温度のみならず湿度や風速等の種々の塗装環境条件によって変わります。
 ※高温多湿時のブラッシング防止を目的として蒸発速度を遅めに調整する場合は、選択表に基づいて遅めのシンナーを選定するか、選定したシンナーに対し016-0208スーパースローを20%以内で添加使用が可能です。
 ※016-0886超遅乾型シンナーよりもさらに蒸発速度を遅くする場合は、超遅乾型シンナー100に対して016-0208スーパースローを50%以内の範囲で添加して使用することが可能です。単体での使用はお止め下さい。
 ※選定したシンナーを基準として「1ランク遅い、半ランク遅いシンナー」等の表現を塗装仕様内で使用します。
 メタリックやパールカラー塗色の【ムラ取り】工程で追加するシンナーは、【色決め】の際に選択したシンナーよりも、半~1ランク遅めのシンナーを選択の上、約30~50%ほど追加で添加してから塗装することを推奨します。

一般原色 / その他原色とマルス2K原色の使用方法と注意点



・マルス2K原色(青缶 / M原色)には、泳ぎ / 戻りムラ抑制樹脂が採用されていますので、メタリックカラー原色やパールカラー原色を配合する塗色には、必ずマルス2K原色を使用してください。同色名の一般 / その他原色(赤缶 / 100番級)を多量に使用した場合、泳ぎ / 戻りムラ抑制効果が十分に得られないため仕上り外観品質が低下する場合がございます。しかしながら、ロックペイントのオフィシャル配合データ上、上記のような塗色において調色の観点からマルス2K原色に設定がない一般 / その他原色を配合する場合がありますが、本来の泳ぎ / 戻りムラ抑制効果の低下が生じないように配慮された配合設計である事をご承知ください。

・一般 / その他原色(赤缶 / 100番級)には、ツヤ残り、肉持ち感等の仕上り外観重視の樹脂が採用されていますので、ソリッドカラー(一般 / その他原色のみ)で構成する塗色には、必ず一般 / その他原色を使用してください。同色名のマルス2K原色(青缶 / M原色)を多量に使用した場合、ツヤ低下や色ムラ等の仕上り外観品質において不具合が生じる場合がございます。



・トップコートクリアー(150、149ライン等)、とパナロック原色とは、樹脂組成が異なるため混合してニゴリ塗装は出来ません。パナロック原色と混合可能なクリアーは、M150または0150オートクリアーのみです。M150と0150の使い分けは、本TDS内「ボカシ剤の作り方」を参照ください。



HF(ハイフロー)原色の使用方法と注意点



・HF(ハイフロー)原色の088-1204HFホワイトは、一般原色の088-0204ホワイトと力価が同じため、ロックペイントのオフィシャル配合データ上では置き換えて使用することが可能です。また、一般原色と任意で配合することも可能です。088-0204ホワイトよりも1CSでのツヤ残りや肉持ち感にすぐれたセルフレベルリング型ハイフローポリフィドウレタン樹脂塗料です。

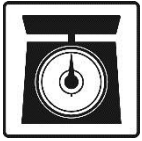
・HF(ハイフロー)原色はソリッドカラー用に設計されていますので、メタリックカラー原色やパールカラー原色を配合する塗色に使用するとクリアーコート時に戻りムラがでやすくなります。ソリッドカラーにのみ使用してください。

・HF(ハイフロー)原色の088-1204HFホワイトを使用される場合には、必ず088-1120HFハードナーを使用してください。

パナロック

For Professional Use Only

ボカシ剤の作り方



100 10	}	100 500	}	1 5	}	配合済オートクリヤー エコマルチブレンダー / スロー
						パナロック / パナロックマルス2K オートクリヤー ※1 パナロック 硬化剤 / 硬化剤 速乾型 ※2 エコマルチブレンダー / スロー ※3

■ 下記の配合表も参考にしてください。

- ・ ① は必要量分のボカシ剤を作る場面で最適な配合方法です。
マイコンスケールⅣを使用して必要量を入力の上、各配合率に従い配合してください。
- ・ ② ③ は正確な必要量を求めずにボカシ剤を作る場面で活用できる配合方法です。
いずれの配合方法もオートクリヤーに硬化剤を配合した塗料を先に準備しておき、マイコンスケールⅣを使用して配合してください。作り足しする場合等で有効です。

品番 品名	配合率(%)		
	①	②	③
※1 088-0150 / 088-M150 オートクリヤー	15.0	20%	100%
※2 088-0110 / 088-0140 パナロック硬化剤	1.5		
※3 051-4F11 / 051-4F41 エコマルチブレンダー / スロー	83.0	100%	500%
合計	99.5	—	

※1 オートクリヤーは、下表より塗装する色タイプの各カラーレイヤーによって選択してください。
 マルス2K原色を使用し配合する塗色には、泳ぎ / 戻りムラ抑制樹脂が採用されていますので、
 メタ／パール(カラーベース)とパール(カラーベース)には必ず088-M150 オートクリヤーを
 選択し使用してください。

088-0150 088-M150

色タイプ (塗料種)	CL1 (カラーレイヤー1)	オートクリヤー	CL2 (カラーレイヤー2)	オートクリヤー
1CS	TCS(トップコートソリッドカラー)	088-0150	—	—
2CS	ソリッド			
3CS	ソリッド	088-0150	ソリッド／カラークリヤー	088-0150
2CM/P	メタ／パール	088-M150	—	—
3CP	ソリッド	088-0150	パール／特殊原色	088-M150
3CC	メタ／パール	088-M150	カラークリヤー	088-0150
3CM/P	ソリッド	088-0150	メタ／パール	088-M150
3CWE	メタ／パール	088-M150	メタ／パール	088-M150

※2 本TDS内、「硬化剤選択表」を参照し、選択してください。

※3 25℃を下回る温度域でのエコマルチブレンダー／スローの使用は垂らさないように塗り込み量に
 注意してください。25℃を超える温度域ではエコマルチブレンダー／スローの使用を推奨します。
 エコマルチブレンダーとエコマルチブレンダー／スローは任意で混合し調整可能です。

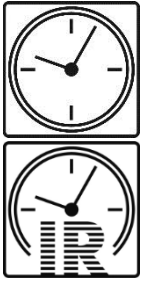


エコマルチブレンダー / スローは、単体でボカシ剤として使用することはできません。

パナロック

For Professional Use Only

乾燥時間 ソリッドカラー



■ 088-0204 パナロック ホワイト

項目	088-0110 パナロック 硬化剤			
	乾燥条件(膜厚60 μ m / 希釈率50%)			
	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	60 $^{\circ}$ C
可使時間	約8時間	約5時間	約3時間	—
指触乾燥	8分	4分	3分	—
中研ぎ可能	40分	20分	15分	10分
コンパウンド可能	6時間	3時間	2時間	20分
テーピング可能	20時間	12時間	6時間	
屋外放置可能			8時間	
耐ガソリン性	36時間	24時間	20時間	30分

■ 088-1204 パナロック HF ホワイト

項目	088-1120 パナロック HFハードナー			
	乾燥条件(膜厚60 μ m / 希釈率50%)			
	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	60 $^{\circ}$ C
可使時間	約8時間	約5時間	約3時間	—
指触乾燥	10分	5分	4分	—
中研ぎ可能	50分	30分	15分	10分
コンパウンド可能	6時間	3時間	2時間	20分
テーピング可能	20時間	11時間	5時間	
屋外放置可能			10時間	
耐ガソリン性	24時間	12時間	8時間	



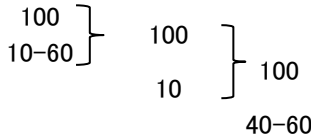
- ・主剤・硬化剤・シンナーを配合した塗料の可使時間は、塗料温度や配合原色などにより変化します。配合後は十分に攪拌し、できるだけ早期に使い切るようにしてください。可使時間を過ぎた塗料は、ゲル化や増粘の様相を呈していても性能を十分に発揮できない可能性があります。
- ・乾燥時間は旧塗膜の種類、下地塗料の種類、膜厚、気温、湿度、風速、色相、シンナー種等、複数の要因に影響されることにより変化しますが、上表を目安として参照ください。

パナロック

For Professional Use Only

艶消し仕上げ塗装仕様

■088-0095 パナロック フラットベースをご使用の場合



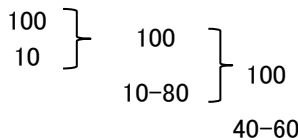
パナロック ソリッドカラー 主剤
 088-0095 パナロック フラットベース
 パナロック 硬化剤
 パナロックシンナー 各種

(塗装条件や膜厚、乾燥条件により艶の程度は異なります。)

グロス値 (目安)	色相	088-0095 パナロック フラットベース配合量(重量比)			
		3分艶消し 60~70グロス	5分艶消し 40~50グロス	7分艶消し 25~35グロス	全艶消し 10グロス以下
088-0095 配合量	白	10~15%	20~25%	30~35%	50~55%
	黒	25~30%	40~45%	55~60%	-

※希釈は艶ムラを抑えるために、標準希釈条件の+10~20%程度多めに希釈することを推奨します。

■051-4095 マルチフラットをご使用の場合



パナロック ソリッドカラー 主剤
 パナロック 硬化剤
 051-4095 マルチフラット
 パナロックシンナー 各種

(塗装条件や膜厚、乾燥条件により艶の程度は異なります。)

グロス値 (目安)	色相	051-4095 マルチフラット配合量(重量比)			
		3分艶消し 60~70グロス	5分艶消し 40~50グロス	7分艶消し 25~35グロス	全艶消し 10グロス以下
051-4095 配合量	白	10~15%	15~25%	25~35%	60~80%
	黒				

※希釈は艶ムラを抑えるために、標準希釈条件の+10~20%程度多めに希釈することを推奨します。

詳細は、『マルチフラット』のTDSを参照ください。

柔軟仕上げ塗装仕様

標準:柔軟性	商品	配合比	希釈		屋外放置可能目安	
			ソリッド	メタリック	常温(20℃)	強制(60℃)
主剤	パナロック / マルス2K	100				
硬化剤	051-4F15 エコマルチ ハードナー フレックス	25	60~80%	100~120%	20時間	50分

高:柔軟性	商品	配合比	希釈		屋外放置可能目安	
			ソリッド	メタリック	常温(20℃)	強制(60℃)
主剤	パナロック / マルス2K	100				
硬化剤	051-4F16 エコマルチ ハードナー ハイフレックス	30	60~80%	100~120%	24時間	60分

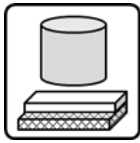
※PP素材に対しては、樹脂パーツエコプライマーを塗装してください。

※詳細は、『エコマルチハードナー フレックス・ハイフレックス』のTDSを参照ください。

パナロック

For Professional Use Only

適合下地類

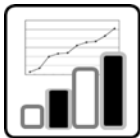


プラサフ 202L ロック プラサフ クライマックス(環境配慮型 2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
 カラーステージ(環境配慮型 2液 ノンサンディング & サンディングウレタンプラサフ)
 ロック ミラクルプラサフHB(2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
 HBプラサフ F-II(2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
 029L ロックラッカー プラサフ

プライマー 051L ロック メタルアーマーECO(環境配慮型 高防食性 1液型変性エポキシ樹脂塗料)
 061L ロックエポキシハイプライマー(2液型エポキシ樹脂塗料)

※詳細は各カタログまたはTDSを参照ください。

塗膜性能



試験項目	試験結果		試験条件
	ホワイト	シルバーメタリック	
付着性	100/100	100/100	JIS K 5600-5-6
鉛筆硬度	H	H	JIS K 5600-5-4
促進耐候性	色差	$\Delta E < 1.0$	Super-XWOM(180W) 1500時間 照射
	光沢保持率	90%以上	
耐衝撃性	30cm	30cm	JIS K 5600-5-3 デュポン式 500g
耐熱性	異常なし	異常なし	120°C・3時間
耐酸性	異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% H_2SO_4 水溶液、240時間
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% $NaOH$ 水溶液、240時間
耐水性	外観	異常なし	JIS K 5600-6-2 温水浸漬240時間(40°C)
	2次付着	100/100	
耐湿熱性	外観	異常なし	50°C (95%RH以上)・120時間
	2次付着	100/100	
耐油性	ガソリン	異常なし	JIS K 5600-6-1 浸漬 8時間(23°C)

試験片作成条件

項目	内容	膜厚
テストピース	電着板	-
下塗り	202L 各種プラサフ	-
研磨	P600ペーパー研磨	-
上塗り(ソリッドカラー)	パナロック ホワイト	60 μm
上塗り(メタリックカラー)	メタリック(20 μm) + 各種クリアー(50 μm)	70 μm
乾燥条件	常温乾燥(20°C) × 7日間	-

※塗装条件や乾燥条件・使用する素材により性能は異なりますのであらかじめ確認を行ってから
 ご使用ください。

パナロック

For Professional Use Only

商品一覧 (品名:パナロック～)

品番	品名	容量(kg)		
一般原色 (40色)		16	3.6	0.9
088-0010	ブライトレッド			○
088-0011	ビビットレッド			○
088-0017	ディープマルーン			○
088-0019	ロイヤルマルーン			○
088-0030	チンチングブラック	○	○	
088-0036	ファーストバイオレット			○
088-0037	ファーストレッド			○
088-0039	スーパーレッド			○
088-0041	シンクバイオレット			○
088-0045	パーマネントレッド			○
088-0048	マゼンタ			○
088-0052	パーシモンレッド			○
088-0053	オーガニックオレンジ			○
088-0054	サニーエロー			○
088-0056	ブライトエロー			○
088-0057	インドオレンジ			○
088-0059	インドリンエロー			○
088-0062	ビビットエロー			○
088-0067	ベネチアンレッド			○
088-0071	フレッシュブルー			○
088-0073	ライムグリーン			○
088-0076	シアニングリーン	○	○	
088-0077	Y. S. グリーン			○
088-0078	ディープブルー	○	○	
088-0079	シアニンブルー			○
088-0080	ロイヤルブルー		○	
088-0082	オリエントブルー			○
088-0083	インダンスレンブルー			○
088-0201	オパールホワイト			○
088-0204	ホワイト	○	○	
088-0212	ルージュレッド		○	
088-0225	オキサイドレッド			○
088-0233	オーカー	○	○	
088-0234	ブラック	○	○	
088-0250	ゼットブラック	○	○	
088-4013	コバルトブルー			○
088-T030	チンチングブラック1/10			○
088-T077	Y. S. グリーン1/10			○
088-T080	ロイヤルブルー1/10			○
088-T225	オキサイドレッド1/10			○

品番	品名	容量(kg)		
メタリックカラー原色 マルス2K (46色)		3.6	0.9	
088-4M01	アストラルメタリック			○
088-4M03	スターホワイトメタリック			○
088-4M04	スターサンドメタリック			○

品番	品名	容量(kg)		
メタリックカラー原色 マルス2K (46色)		3.6	0.9	
088-4M05	スノーファインメタリック			○
088-4M06	スノーメジウムメタリック	○		
088-4M07	スノーコースメタリック	○		
088-4M08	サニーメタリック			○
088-4M09	スターメタリックコース	○		
088-4M51	シルキーメタリック			○
088-M016	リッチマルーン			○
088-M017	ディープマルーン			○
088-M030	チンチングブラック	○		
088-M034	フレッシュレッド			○
088-M035	トランスレッド			○
088-M039	スーパーレッド			○
088-M041	シンクバイオレット			○
088-M049	ローズレッド			○
088-M057	インドオレンジ			○
088-M064	トランスエロー			○
088-M069	マホガニー			○
088-M070	フェリクレッド			○
088-M071	フレッシュブルー			○
088-M072	レイクブルー			○
088-M076	シアニングリーン			○
088-M077	Y. S. グリーン			○
088-M078	ディープブルー	○		
088-M079	シアニンブルー			○
088-M080	ロイヤルブルー			○
088-M081	パーマネントブルー			○
088-M082	オリエントブルー			○
088-M083	インダスレンブルー			○
088-M085	メジウムメタリック	○		
088-M086	ファインメタリック	○		
088-M087	コースメタリック	○		
088-M088	ブライトメタリック	○		
088-M093	スパークルメタリック	○		
088-M094	ホワイトメタリック	○		
088-M096	スターファインメタリック			○
088-M098	ハイホワイトメタリック			○
088-M099	シャイニーメタリック	○		
088-M234	ブラック	○		
088-M407	コスミックフレーク			○※
088-M452	ゴールドメジウムメタリック			○
088-M453	オレンジファインメタリック			○
088-M456	イエローシャインメタリック			○
088-M457	ブルーシャインメタリック			○

※ 088-M407は、受注生産品。

パナロック

For Professional Use Only

商品一覧 (品名:パナロック～)

品番	品名	容量(kg)		
その他原色 (3原色)		16	3.6	0.9
088-0095	フラットベース		○	○
088-0150	オートクリヤー	○	○	
088-M150	オートクリヤー	3.4kg		

品番	品名	容量(kg)	
硬化剤 (3品)		4	1
088-0110	硬化剤	○	○
088-0140	硬化剤(速乾型)	○	○
088-1120	HFハードナー	○	○

HF(ハイフロー)タイプ (1色)		16	3.6	0.9
088-1204	HFホワイト	○		

商品一覧 シンナー / ブレンダー

品番	品名	容量(L)	
シンナー (6品)		16	3.785
016-0881	パナロックシンナー(速乾型)	○	
016-0883	パナロックシンナー(標準型)	○	
016-0885	パナロックシンナー(遅乾型)	○	
016-0886	パナロックシンナー(超遅乾型)	○	
016-0200	クイックドライシンナー	○	○
016-0208	スーパースローシンナー	○	○

品番	品名	容量(L)
ブレンダー (3品)		3.785L
051-4F11	エコマルチブレンダー	○
051-4F41	エコマルチブレンダースロー	○
088-4010	パナロック ブレンダー	○

詳細は『エコマルチブレンダー / スロー』のTDSを参照
 ください。

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 © 2019 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。

パナロック

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、すべて受注生産品。

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。

パナロック

色タイプ別：標準塗装条件 / ブロック / タッチアップ目次

色タイプ	掲載頁 **/34	標準塗装条件 ブロック / タッチアップ	ページタイトル パナロック 標準塗装仕様 ~
1CS	15	標準塗装条件	標準塗装条件 1CS
	16	ブロック	■ 1CS ブロック
	17	タッチアップ	■ 1CS タッチアップ
	18	標準塗装条件	標準塗装条件 1CS(HFホワイト使用)
	19	ブロック	■ 1CS ブロック(HFホワイト使用)
	20	タッチアップ	■ 1CS タッチアップ(HFホワイト使用)
2CS	21	標準塗装条件	標準塗装条件 2CS
	22	ブロック	■ 2CS ブロック
	23	タッチアップ	■ 2CS タッチアップ
2CM/P	24	標準塗装条件	標準塗装条件 2CM/P
	25	ブロック	■ 2CM/P ブロック
	26	タッチアップ	■ 2CM/P タッチアップ
3CP	27	標準塗装条件	標準塗装条件 3CP CL1
	28		標準塗装条件 3CP CL2
	29	ブロック	■ 3CP ブロック
	30	タッチアップ	■ 3CP タッチアップ
3CC	31	標準塗装条件	標準塗装条件 3CC CL1
	32		標準塗装条件 3CC CL2
	33	ブロック	■ 3CC ブロック
	34	タッチアップ	■ 3CC タッチアップ

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 1CS



100	}	100	パナロック (ソリッドカラー)
10			
		40-60	パナロックシンナー 各種



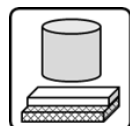
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



40-60% 希釈時	20°C/11~13秒	イワタカップ
------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ 1.0~1.5mm
スプレー圧力	0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)
 ※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。
 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。
- ※一般 / その他原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、
 HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

■ 1CS 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、カラーステージ		・TDS、商品カドが参照。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。										
	研磨	空研ぎ P400以上 ※1 (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※1) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は 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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※2		※2 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)										
TCS	塗装 【捨て吹き】	●パナロック	1	・全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。										
	【色決め】	(A)			2	・スケのないように塗り込む。								
	【仕上げ吹き】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">ソリッドカラー 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 40~60</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>			ソリッドカラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60	100				
	ソリッドカラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60									
	100													
セッティング	20°C × 10~20分													
強制乾燥	60°C × 20分 ※3		※3 088-0204ホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間											

※ TCS … Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

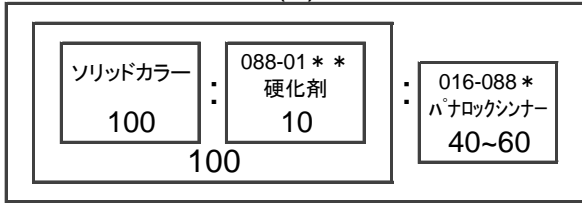
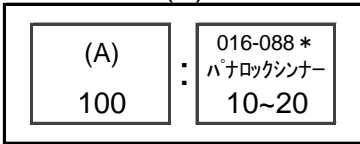
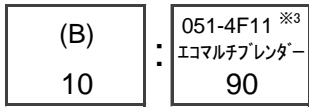
※ 各乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 1CS 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、カラーステージ		・TDS、商品カドが参照。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は 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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
TCS	塗装 【捨て吹き】	●パナロック (A) 	1	・プラサフ部分にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	【色決め】		2~3	・スケのないように塗り込む。
	【仕上げ吹き】	(B) 	1~2	・【色決め】より半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・塗り肌を見ながら、数回に分けて塗装する。
	【ホカシ剤】	(B) 	1~2	※ ³ 高温時(25℃以上)にはエマルチブレンダースローの使用を推奨。 ・ホカシ部分にうすく吹付けて、スプレーダストをなじませ、肌を整える。
	セッティング	20℃ × 10~20分		
強制乾燥	60℃ × 20分 ※ ⁴		※ ⁴ 088-0204ホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間	

※ TCS ... Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 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。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 1CS (HFホワイト使用)



100 }
10 }

100
40-60

パナロック HFベースソリッドカラー (HFホワイト原色+各色)
パナロック HFハードナー
パナロックシンナー 各種



10°C/約8時間

20°C/約5時間

30°C/約3時間



40-60% 希釈時

20°C/11~13秒

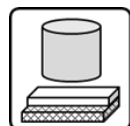
イワタカップ



スプレーガン口径
スプレー圧力

φ1.0~1.5mm

0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)

※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。

詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



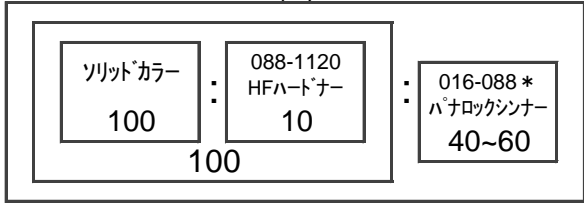
・必ず硬化剤を配合してください。

※HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

■ 1CS ブロック (HFホワイト使用)

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、カラーステージ		・TDS、商品カ지가参照。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は 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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
TCS	塗装 【捨て吹き】	●パナロック (A) 	1	・全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	【色決め】		2	・スケのないように塗り込む。
	【仕上げ吹き】		1	・塗り肌を見ながら塗り込む。
	セッティング	20°C × 10~20分		
	強制乾燥	60°C × 20分 ※ ³		※ ³ 088-1204HFホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間

※ TCS … Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 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。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 1CS タッチアップ(HFホワイト 使用)

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、カラーステージ		・TDS、商品カドが参照。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。										
	研磨	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は 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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)										
TCS	塗装 【捨て吹き】	●パナロック (A)	1	・プラサフ部分にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。										
	【色決め】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">ソリッドカラー 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">088-1120 硬化剤 10</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-088 * パナロックシンナー 40~60</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table>	ソリッドカラー 100	:	088-1120 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60	100					2~3	・スケのないように塗り込む。
	ソリッドカラー 100	:	088-1120 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60									
	100													
	【仕上げ吹き】	(B)	1~2	・【色決め】より半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・塗り肌を見ながら、数回に分けて塗装する。										
【ホカシ剤】	(B)	1~2	※ ³ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダースローの使用を推奨。 ・ホカシ部分にうすく吹付けて、スプレーダストをなじませ、肌を整える。											
セッティング		20℃ × 10~20分												
強制乾燥		60℃ × 20分 ※ ⁴		※ ⁴ 088-1204HFホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間										

※ TCS ... Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 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。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 2CS



100	}	100	パナロック (ソリッド)
10			パナロック 硬化剤
			70-80 パナロックシンナー 各種



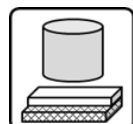
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



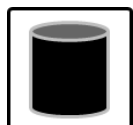
70-80% 希釈時	20°C/10~11秒	イワタカップ
------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
スプレー圧力	0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)
 ※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。
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



150L マルチトップ クリヤー各種
 ※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(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。



- 必ず硬化剤を配合してください。
- ※一般 / その他原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 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、カラーステージ		・TDS、商品カタログ参照。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。						
	研磨	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は 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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)						
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">ソリット 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシナー 70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	ソリット 100	088-01 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシナー 70~80	100			3~5	・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。
	ソリット 100	088-01 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシナー 70~80							
100										
セッティング	20°C × 20分									
TCC	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	150-11 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシナー 10~20	100			3	・商品カタログ参照。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、 2回目以降をウェットコートで仕上げる 塗装工程を推奨します。
	150-1150 主剤 100	150-11 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシナー 10~20							
	100									
セッティング	20°C × 10分									
強制乾燥	60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。							

- ※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。
- ※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
- ※ 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。

パナロック 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、カラーステージ		・TDS、商品カログ参照。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。						
	研磨	空研ぎ P400以上 ※1 (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※1) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は 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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※2		※2 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)						
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】	●パナロック ホカシ剤 ※3 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-0150 オートクイヤー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11 ※4 エコマルチブレンダー 500</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table> </div>	088-0150 オートクイヤー 100	088-01 * * 硬化剤 10	051-4F11 ※4 エコマルチブレンダー 500	100			1~2	※3 本TDS内のホカシ剤の作り方を参照。 ※4 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー/スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
088-0150 オートクイヤー 100	088-01 * * 硬化剤 10	051-4F11 ※4 エコマルチブレンダー 500								
100										
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">ソリット 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table> </div>	ソリット 100	088-01 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシンナー 70~80	100			3~5	・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。
	ソリット 100	088-01 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシンナー 70~80							
	100									
【ホカシ】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 20~30</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	016-088 * パナロックシンナー 20~30	2~3	・【色決め】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。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。					
(A) 100	016-088 * パナロックシンナー 20~30									
セッティング	20℃ × 20分									
TCC	塗装	●マルチトップ クイヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	150-11 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシンナー 10~20	100			3	・商品カログ参照。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	150-1150 主剤 100	150-11 * * 硬化剤 10	016-088 * パナロックシンナー 10~20							
	100									
セッティング	20℃ × 10分									
強制乾燥	60℃ × 30分 ※5		※5 150-1120(標準型)使用時。							

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

※ 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。

※ クイ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。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 2CM/P



100	}	100	パナロック (メタ/パール)
10			
		80-120	パナロック 硬化剤
			パナロックシンナー 各種



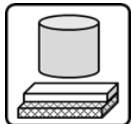
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



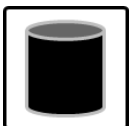
80-120% 希釈時	20°C/11~12秒	イワタカップ
-------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
スプレー圧力	0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)
 ※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。
 詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



150L マルチトップ クリヤー各種
 ※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(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。



- 必ず硬化剤を配合してください。
 ※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。

パナロック 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、カラーステージ		・TDS、商品カタログ参照。 ・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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)										
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">メタ/ハール 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	メタ/ハール 100	:	088-01** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 80~120	100					3~5	・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。
	メタ/ハール 100	:	088-01** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 80~120									
	100													
【ムラ取り】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】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	:	016-088* パナロックシンナー 30~40												
セッティング	20℃ × 20分													
TCC	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	:	150-11** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 10~20	100					3	・商品カタログ参照。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	150-1150 主剤 100	:	150-11** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 10~20									
	100													
セッティング	20℃ × 10分													
強制乾燥	60℃ × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。											

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。
 ※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
 ※ 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。

パナロック 標準塗装仕様

■ 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、カラーステージ		・TDS、商品カタログ参照。 ・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)										
	足付け	P1500以上												
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)										
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】	●パナロック ボカシ剤 ※ ³ <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-M150 オートクリヤー 100</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px 0 0 0;">100</td> </tr> </table> </div>	088-M150 オートクリヤー 100	:	088-01** 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500	100					1~2	※ ³ 本TDS内のボカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー/スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
088-M150 オートクリヤー 100	:	088-01** 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500										
100														
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">メタ/パール 100</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px 0 0 0;">100</td> </tr> </table> </div>	メタ/パール 100	:	088-01** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 80~120	100					3~5	・パンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	メタ/パール 100	:	088-01** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 80~120									
	100													
【ムラ取り・ボカシ】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A) 100</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】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。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。								
(A) 100	:	016-088* パナロックシンナー 30~40												
セッティング	20℃ × 20分													
TCC	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-1150 主剤 100</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 5px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px 0 0 0;">100</td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	:	150-11** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 10~20	100					3	・商品カタログ参照。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	150-1150 主剤 100	:	150-11** 硬化剤 10	:	016-088* パナロックシンナー 10~20									
	100													
セッティング	20℃ × 10分													
強制乾燥	60℃ × 30分 ※ ⁵		※ ⁵ 150-1120(標準型)使用時。											

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

※ 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。

※ 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。

パナロック 標準塗装仕様

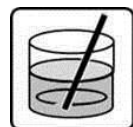
標準塗装条件 3CP CL1



100	}	100	パナロック (ソリッド)	
10				パナロック 硬化剤
				パナロックシンナー 各種



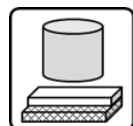
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



70-80% 希釈時	20°C/10~11秒	イワタカップ
------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
スプレー圧力	0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)
 ※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。
 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。
- ※一般 / その他原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CP CL2



100	}	100	パナロック (パール)
10			
		90-100	パナロックシンナー 各種



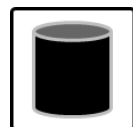
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



90-100% 希釈時 20°C/11秒 イワタカップ



スプレーガン口径 ϕ 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.30MPa (手元圧力)



150L マルチトップ クリヤー各種
 ※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(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。



- ・ 必ず硬化剤を配合してください。
 ※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。
- ・ CL2: パールの塗装に使用するシンナー選択は、CL1【色決め】で選択した希釈シンナーより乾燥の遅いシンナー推奨します。
- ・ ニゴリ塗装の際は、希釈済みの (CL1:ソリッド) : (CL2:パール) = 10 : 90 の割合を推奨します。

パナロック 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		・TDS、商品カタログ参照。 ・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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)						
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">ソリッド 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	ソリッド 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 70~80	100			3~5	・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。
	ソリッド 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 70~80							
100										
セッティング		20°C × 20分								
CL2	塗装	●カラーベース2 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">パール 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 90~100</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	パール 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 90~100	100			2~5	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・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。
	パール 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 90~100							
100										
セッティング		20°C × 20分								
TCC	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	150-11** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 10~20	100			3	・商品カタログ参照。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	150-1150 主剤 100	150-11** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 10~20							
	100									
セッティング		20°C × 10分								
強制乾燥		60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。						

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

※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。

※ 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。

パナロック 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、カラーステージ		・TDS、商品カドが参照。 ・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)										
	足付け	P1500以上												
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)										
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】	●パナロック ホカシ剤 ※ ³ <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088- * 150 オートクラー 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	088- * 150 オートクラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500	100					1~2	※ ³ 本TDS内のホカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー/スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
	088- * 150 オートクラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500									
100														
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">ソリッド 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー 70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	ソリッド 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 70~80	100					3~5	・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。
	ソリッド 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 70~80									
100														
	【ホカシ】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A) 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー 50~100</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088 * パナロックシンナー 50~100	2~3	・【色決め】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	:	016-088 * パナロックシンナー 50~100												
ニゴリ	塗装	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A) 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(B) 90</td> </tr> </table> </div>	(A) 10	:	(B) 90	2~3	・CL1の【ホカシ】部分より広めに塗装する。							
	(A) 10	:	(B) 90											
	セッティング	20℃ × 20分												
CL2	塗装	●カラーベース2 (B) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">パール 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー 90~100</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	パール 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 90~100	100					2~5	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・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。
	パール 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 90~100									
100														
	セッティング	20℃ × 20分												
TCC		ブロック塗装仕様書参照		・選択するクラーのTDS、カドを参照。										

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

※ 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。

※ クラ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。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CC CL1



100	}	100	パナロック (メタ/パール)
10			
		80-120	パナロックシンナー 各種



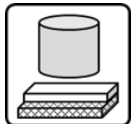
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



80-120% 希釈時	20°C/10~12秒	イワタカップ
-------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
スプレー圧力	0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)
 ※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。
 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。
 ※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CC CL2



100	}	100	パナロック (カラークリヤー)
10			パナロック 硬化剤
		120-140	パナロックシンナー 各種



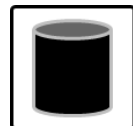
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



120-140% 希釈時 20°C/10~11秒 イワタカップ



スプレーガン口径 ϕ 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.30MPa (手元圧力)



150L マルチトップ クリヤー各種
 ※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(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。



- ・ 必ず硬化剤を配合してください。
 ※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。
- ・ CL2:カラークリヤーの塗装に使用するシンナー選択は、CL1【色決め】で選択した希釈シンナー
- ・ より半~1ランク乾燥の遅いシンナー推奨します。
 ・ CL2: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120~140%を推奨します。
- ・ ニゴリ塗装の際は、希釈済みの (CL1:メタ/パール) : (CL2:カラークリヤー) = 10 : 90 の割合を推奨します。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CC 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、カラーステージ		・TDS、商品カタログ参照 ・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	●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)						
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">メタ/ハール 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	メタ/ハール 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 80~120	100			3~5	・パシキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	メタ/ハール 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 80~120							
	100									
【ムラ取り】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】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。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。					
(A) 100	016-088* パナロックシンナー 30~40									
セッティング	20°C × 20分									
CL2	塗装	●カラーベース2 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラークリヤー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 120~140</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラークリヤー 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 120~140	100			5~7	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・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	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 120~140							
100										
セッティング	20°C × 20分									
TCC	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	150-11** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 10~20	100			3	・商品カタログ参照。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	150-1150 主剤 100	150-11** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 10~20							
	100									
セッティング	20°C × 10分									
強制乾燥	60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。							

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。
 ※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
 ※ 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。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CC 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、カラーステージ		・TDS、商品カATALOG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)										
	足付け	P1500以上												
	脱脂	●プレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)										
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】	●パナロック ボカシ剤 ※ ³ <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088- * 150 オートクリヤー 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	088- * 150 オートクリヤー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500	100					1~2	※ ³ 本TDS内のボカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー/スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
088- * 150 オートクリヤー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500										
100														
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">メタ/パール 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	メタ/パール 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 80~120	100					3~5	・パジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	メタ/パール 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 80~120									
100														
【ムラ取り・ボカシ】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088 * パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】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	:	016-088 * パナロックシンナー 30~40												
ニゴリ	塗装	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(B) 90</td> </tr> </table> </div>	(A) 10	:	(B) 90	2~3	・CL1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℃ × 20分													
CL2	塗装	●カラーベース2 (B) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラークリヤー 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 120~140</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラークリヤー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 120~140	100					5~7	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・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	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 120~140									
100														
セッティング	20℃ × 20分													
TCC		ブロック塗装仕様書参照		・選択するクレーのTDS、カATALOGを参照。										

- ※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。
- ※ 各乾燥は被塗物はその温度領域に達してから時間となります。
- ※ 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。