



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。

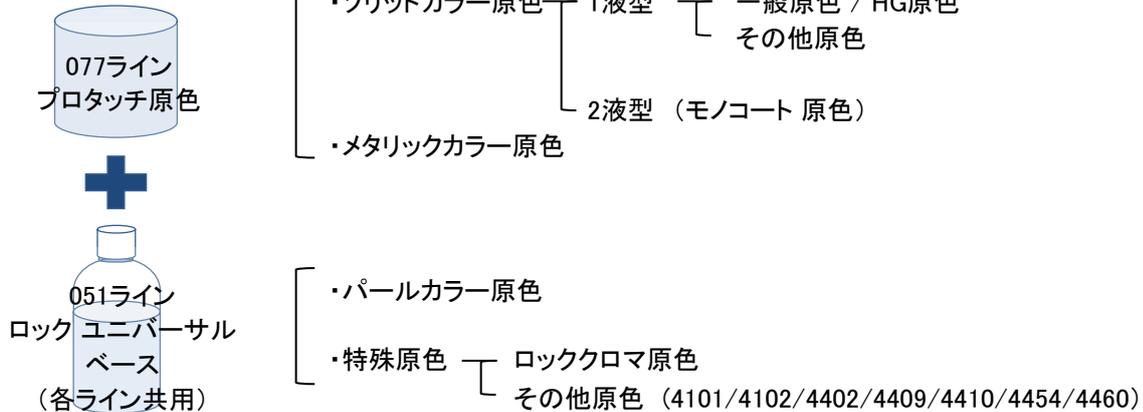
品目コード(品番・缶種)・品名 / 商品外観

ソリッドカラー原色	一般原色 / HG原色 / その他原色	46 色	} 125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		21 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。(2019年6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

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。

プロタッチ

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) カラーベース1	CL2 (カラーレイヤー2) カラーベース2	TCC (トップコートクリアー) ○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 カラークリアー	メタ/パール	カラークリアー	○

・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/カラークリアー	○
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	○

・下記 1CSの色タイプを塗装の際は、077L『プロタッチ モノコート』のTDS、088L『パナロック』のTDSを参照ください。

1CS	1コート ソリッド	TCS (トップコートソリッドカラー)	—	×
-----	-----------	---------------------	---	---

プロタッチ
 主剤と副剤

For Professional Use Only

- 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 3CP / 3CC CL1:カラーベース1および低VOCハイソリッド塗装仕様 3CP CL1:カラーベース1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 μ m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、カラーレイヤー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
 HG原色

For Professional Use Only

・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。

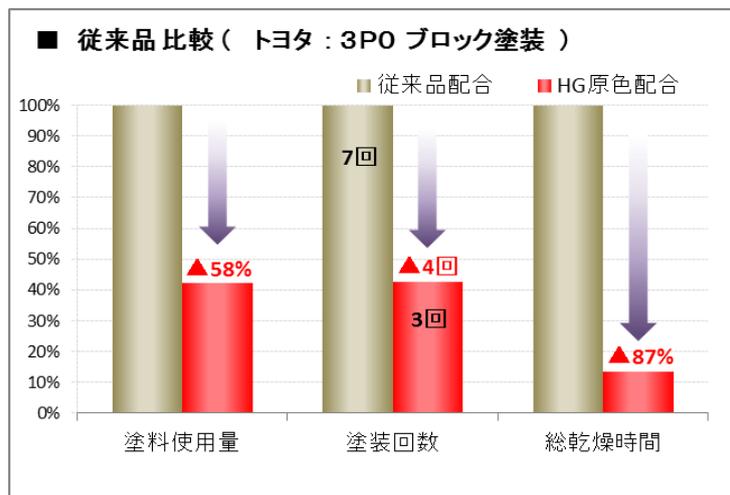
さらに高隠ぺい性原色で懸念されがちな乾燥時間(フラッシュオフタイム)の大幅な増大もなく、従来品と遜色のないタックフリー状態に到達するため、ストレスなく塗装が可能です。
 塗装回数の削減化と合わせて、大幅な総乾燥時間と総塗装作業時間の短縮化、トップコートクリヤーの仕上り外観品質の向上を実現します。

<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。

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	[Red bar from 5 to 10]								
016-F771 #10	[Red bar from 5 to 20]								
016-F773 #20	[Red bar from 15 to 30]								
016-F775 #30	[Red bar from 25 to 40]								
016-F776 #40	[Red bar from 35 to 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	[Red bar from 5 to 10]								
016-F773 #20	[Red bar from 5 to 25]								
016-F775 #30	[Red bar from 20 to 35]								
016-F776 #40	[Red bar from 30 to 40]								
016-F778 #50	[Red bar from 35 to 40]								

■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	[Green bar from 5 to 10]								
016-F301 #10	[Green bar from 5 to 20]								
016-F303 #20	[Green bar from 15 to 30]								
016-F305 #30	[Green bar from 25 to 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HSシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 #05	[Green bar from 5 to 5]								
016-F301 #10	[Green bar from 5 to 15]								
016-F303 #20	[Green bar from 10 to 25]								
016-F305 #30	[Green bar from 20 to 35]								
016-F306 #40	[Green bar from 30 to 40]								

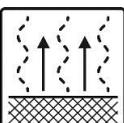
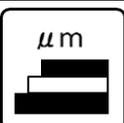
※ 2種類のシンナーが重複している温度範囲では、互いのシンナーを混合使用するとより効果的です。

※ 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

標準塗装条件 塗装仕様別比較表

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 CL1:ソリッド	30~40 μm
	3CP CL1:ソリッド	
	2CM/P CL1:メタ/パール	15~30 μm
	3CP CL2:パール	5~15 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TR、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で色タイプ 3CPのCL1:ソリッドには、硬化剤を配合します。

本TDS内の各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CL2:パールのシンナー希釈割合は、パール感微調整のため標準塗装仕様と同様に80~120%を推奨します。

※3 色タイプ 3CCは、標準塗装仕様のみとなります。

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 (21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		○
077-0457	ブル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、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標記について

※ 単色標記は 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色標記は 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

・アルファベット標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

塗装仕様 / 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 **/33	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 ~
2GS	11	標準塗装条件	標準塗装条件 2CS
	12	ブロック	■ 2CS ブロック
	13	タッチアップ	■ 2CS タッチアップ
2CM/P	14	標準塗装条件	標準塗装条件 2CM/P
	15	ブロック	■ 2CM/P ブロック
	16	タッチアップ	■ 2CM/P タッチアップ
3CP	17	標準塗装条件	標準塗装条件 3CP CL1
	18		標準塗装条件 3CP CL2
	19	ブロック	■ 3CP ブロック
	20	タッチアップ	■ 3CP タッチアップ
3CC	21	標準塗装条件	標準塗装条件 3CC CL1
	22		標準塗装条件 3CC CL2
	23	ブロック	■ 3CC ブロック
	24	タッチアップ	■ 3CC タッチアップ
色タイプ	掲載頁 **/33	低VOCハイドリッド塗装仕様 ブロック / タッチアップ	ページタイトル プロタッチ 低VOCハイドリッド仕様 ~
2GS	25	標準塗装条件	標準塗装条件 2CS
	26	ブロック	■ 2CS ブロック
	27	タッチアップ	■ 2CS タッチアップ
2CM/P	28	標準塗装条件	標準塗装条件 2CM/P
	29	ブロック	■ 2CM/P ブロック
	30	タッチアップ	■ 2CM/P タッチアップ
3CP	31	標準塗装条件	標準塗装条件 3CP CL1
	32		標準塗装条件 3CP CL2
	33	ブロック	■ 3CP ブロック
	34	タッチアップ	■ 3CP タッチアップ

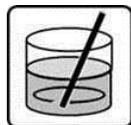
プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 2CS



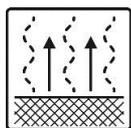
100 プロタッチ (ソリッド)
 80~120 エコマルチシンナー 各種



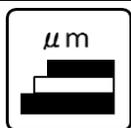
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



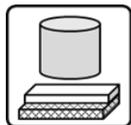
スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



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クリアー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TR、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。



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) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 ソリッド : 016-F77* 100 : エコマルチシナー 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。
	セッティング	20°C × 10分		
TCC	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW 149-6*** 主剤 : 149-61** 硬化剤 : 016-F77* 100 : 33 : エコマルチシナー 100 : 20~35	2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	セッティング	20°C × 10~20分		
	強制乾燥	60°C × 10分		・標準型硬化剤を使用時。

※ 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) ※ 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】	●プロタッチ ホカシ剤 077-P150 ニコリクリヤーP : 051-4F11 ※ ³ 100 : 400 エコマルチブレンダー	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。 ・各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) ソリッド : 016-F77* 100 : 80~120 エコマルチシンナー	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。
	【ホカシ】	(A) : 016-F77* 100 : 30~50 エコマルチシンナー	1~2	・【色決め】選択した希釈シンナーより、半~1ランク遅いシンナーを追加する。
	セッティング	20℃ × 10分		
TCC	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW 149-6*** 主剤 : 149-61** 硬化剤 : 016-F77* 100 : 33 : 20~35 エコマルチシンナー	2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	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。

※ 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。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 2CM/P



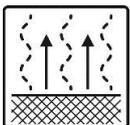
100 プロタッチ (メタ/パール)
 80~120 エコマルチシンナー 各種



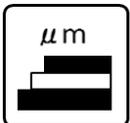
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



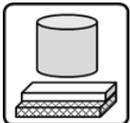
スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



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クリアー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TR、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。



- ・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、CL1【色決め】で選択した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) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)										
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">メタ/パール 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-F77* エコマルチシナー 80~120</td> </tr> </table>	メタ/パール 100	:	016-F77* エコマルチシナー 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。							
	メタ/パール 100	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120											
	【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ランク遅いシナーを30~50%追加する。										
セッティング		20℃ × 10分												
TCC	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="padding: 5px;">149-6*** 主剤 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">149-61** 硬化剤 33</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-F77* エコマルチシナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシナー 20~35	100					2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F77* エコマルチシナー 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。										

※ 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

■ 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) ※ 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】	●プロタッチ ホカシ剤 077-P150 ニコリクワイヤP 100 : 051-4F11 ※ ³ エコマルチブレンダー 400	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。 ・各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 メタパール 100 : 016-F77* エコマルチシンナー 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。
	【ムラ取り・ボカシ】		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		
TCC	塗装	●エコロック ハイパークワイヤ SW&LW 149-6*** 主剤 100 : 149-61** 硬化剤 33 : 016-F77* エコマルチシンナー 20~35	2	・ハイパークワイヤシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクワイヤのTDS、カタログを参照ください。
	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。

※ 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。

※ クワイヤボカシ塗装の際は『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 CL1



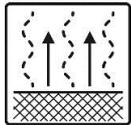
100 } プロタッチ (ソリッド)
 5 } 100 149-61** エコロック ハードナー^{※1.※2}
 80~120 エコマルチシンナー 各種



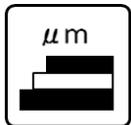
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



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、カラスステージ
 ※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)

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

詳細はマルチトップクリアーシリーズ カタログを参照ください。

※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 CL2



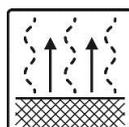
100 プロタッチ (パール)
 80~120 エコマルチシンナー 各種



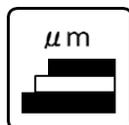
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



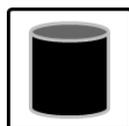
スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



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クリアー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。



5~15 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TR、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。



・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半~1ランク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。

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) ^{※2}		※2 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)																
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>ソリット</td> <td>149-61** 硬化剤^{※3}</td> <td>016-F77* エマルチンナー</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>5</td> <td>80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	ソリット	149-61** 硬化剤 ^{※3}	016-F77* エマルチンナー	100	5	80~120	100			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="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th>※3 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> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※3 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
	ソリット	149-61** 硬化剤 ^{※3}	016-F77* エマルチンナー																	
100	5	80~120																		
100																				
※3 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																				
CL2	塗装	●カラーベース2 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>パール</td> <td>016-F77* エマルチンナー</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>80~120</td> </tr> </table>	パール	016-F77* エマルチンナー	100	80~120	3~4	・CL1【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。 ・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。												
	パール	016-F77* エマルチンナー																		
100	80~120																			
セッティング	20℃ × 10分																			
TCC	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* エマルチンナー</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>33</td> <td>20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤	149-61** 硬化剤	016-F77* エマルチンナー	100	33	20~35	100			2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。							
	149-6*** 主剤	149-61** 硬化剤	016-F77* エマルチンナー																	
	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。																	

※ 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) ※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】	●プロタッチ ホカシ剤 077-P150 ニコリクリヤー-P 100 : 051-4F11 ※3 エコマルチブレンダー 400	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。 ・各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) ソリッド 100 : 149-61** 硬化剤 ※4 5 : 016-F77* エコマルチシンナー 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。 ・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。 ※4 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 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。
	【ホカシ】	(A) 100 : 016-F77* エコマルチシンナー 30~50	1~2	・【色決め】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。
ニコリ	塗装	(A) 10 : (B) 90	1~2	・CL1の【ホカシ】部分より広めに塗装する。
	セッティング	20℃ × 10分		
CL2	塗装 ●カラーベース2 (B)	パール 100 : 016-F77* エコマルチシンナー 80~120	3~4	・CL1【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。 ・カ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。
	セッティング	20℃ × 10分		
TCC	塗装 ●エコロック ハイパークリヤー SW&LW	149-6*** 主剤 100 : 149-61** 硬化剤 33 : 016-F77* エコマルチシンナー 20~35	2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	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。

※ 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。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

標準塗装条件 3CC CL1



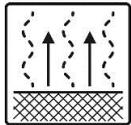
100 } 100 プロタッチ (メタ/パール)
 5 } 149-61** エコロック ハードナー^{※1,※2}
 80~120 エコマルチシンナー 各種



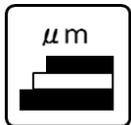
希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



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)

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

詳細はマルチトップクリアーシリーズ カタログを参照ください。

※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 3CC CL2



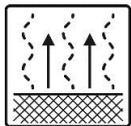
100 プロタッチ (カラークリヤー)
 140~160 エコマルチシンナー 各種



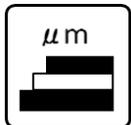
希釈時 20°C/8~10秒 イワタカップ



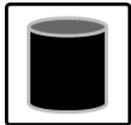
スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



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クリヤー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TR、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。



- ・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140~160%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。

プロタッチ 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		・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) ^{※2}		※2 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)													
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) <table border="1" style="margin: 5px;"> <tr> <td>メタ/パール 100</td> <td>149-61** 硬化剤^{※3} 5</td> <td>016-F77* エコマルチシナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table>	メタ/パール 100	149-61** 硬化剤 ^{※3} 5	016-F77* エコマルチシナー 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;"> <tr> <th>※3 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> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※3 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
	メタ/パール 100	149-61** 硬化剤 ^{※3} 5	016-F77* エコマルチシナー 80~120														
	100																
※3 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																	
【ムラ取り】	(A) 100	016-F77* エコマルチシナー 20~30	1~3	・【色決め】の希釈シナーより半~1ランク遅いシナーを選択する。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。													
セッティング	20℃ × 10分																
CL2	塗装	●カラーベース2 <table border="1" style="margin: 5px;"> <tr> <td>カラークリヤー 100</td> <td>016-F77* エコマルチシナー 140~160</td> </tr> </table>	カラークリヤー 100	016-F77* エコマルチシナー 140~160	4~6	・CL1【色決め】の希釈シナーより半~1ランク遅いシナーを選択する。 ・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* エコマルチシナー 140~160															
セッティング	20℃ × 10分																
TCC	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW <table border="1" style="margin: 5px;"> <tr> <td>149-6*** 主剤 100</td> <td>149-61** 硬化剤 33</td> <td>016-F77* エコマルチシナー 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* エコマルチシナー 20~35	100			2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。							
	149-6*** 主剤 100	149-61** 硬化剤 33	016-F77* エコマルチシナー 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。													

※ 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。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 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) ^{※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】	●プロタッチ ボカシ剤 077-P150 ニコリクイヤーP : 100 051-4F11 ^{※3} エコマルチブレンダー : 400	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。 ・各工程で必要に応じて塗装する。							
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) メタハール 100 : 149-61 ^{**} 硬化剤 ^{※4} 5 : 016-F77* エコマルチシンナー 80~120	2~5	・ハンキのチェック後、ミティアムコートで均一に塗装する。 <table border="1"> <tr> <th>※4 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> 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。	※4 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
	※4 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											
【ムラ取り・ボカシ】	(A) 100 : 016-F77* エコマルチシンナー 20~30	1~3	・【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。								
ニコリ	塗装	(A) 10 : (B) 90	1~2	・CL1のボカシ部分より広めに塗装する。 ・ニコリ塗装は省略可能。							
	セッティング	20℃ × 10分									
CL2	塗装	●カラーベース2 (B) カラークイヤー 100 : 016-F77* エコマルチシンナー 140~160	4~6	・CL1【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。 ・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。							
	セッティング	20℃ × 10分									
TCC		ブロック塗装仕様書参照									

※ 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。
 ※ 各乾燥は被塗物が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。

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



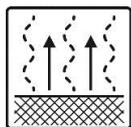
100 プロタッチ (ソリッド)
 50~70 エコHSシンナー 各種



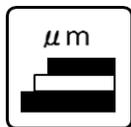
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



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)



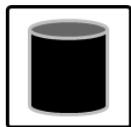
各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テーピング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/15分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートクリアーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



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TR、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。
- ・シンナー希釈量が50%未満では、仕上がりが外観が低下します。
- ・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) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)										
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">ソリッド 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-F30* エコHSシナー 50~70</td> </tr> </table>	ソリッド 100	:	016-F30* エコHSシナー 50~70	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。							
	ソリッド 100	:	016-F30* エコHSシナー 50~70											
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。											
TCC	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="padding: 5px;">149-6*** 主剤 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">149-61** 硬化剤 33</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-F30* エコHSシナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシナー 20~35	100					2	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	149-6*** 主剤 100	:	149-61** 硬化剤 33	:	016-F30* エコHSシナー 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。										

※ 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) ※ 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】	●プロタッチ ホカシ剤 077-P150 エコリキヤープ 100 : 051-4F11 エコマルチブレンダー ※ ³ 400	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。 ・各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) ソリッド : 016-F30* 100 : 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。
	【ホカシ】	(A) : 016-F30* 100 : エコHSシンナー 20	1~2	・【色決め】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。
	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。
TCC	塗装	●エコロック ハイパーリキヤー SW&LW 149-6*** 主剤 : 149-61** 100 : 硬化剤 : 33 : 016-F30* 100 : エコHSシンナー 20~35	2	・ハイパーリキヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するリキヤーのTDS、カタログを参照ください。
	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。

※ 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。

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



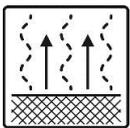
100 プロタッチ (メタ/パール)
 50~70 エコHSシンナー 各種



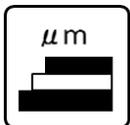
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



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)



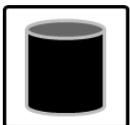
各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テープング可能時間/クリアーコート可能時間 20°C/15分
 ※クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
 ※強制乾燥はトップコートクリアーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。



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TR、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。
- ・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、CL1【色決め】で選択した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10~20%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) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)										
CL1	塗装 【色決め】	● カラーベース1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">メタ/パール 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</td> </tr> </table>	メタ/パール 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。							
	メタ/パール 100	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70											
	【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。										
TCC	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-F30* エコHSシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> <td></td> <td></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	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	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。										

※ 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 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) ※ 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】	●プロタッチ ホカシ剤 077-P150 ニコリクリヤーP 100	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。 ・各工程が必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 メタ/パール 100	016-F30* エコHSシンナー 50~70	1~3 ・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。 ・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・ホカシ】			1~2 ・必要に応じて【色決め】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。
	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。
TCC	塗装	●エコロック ハイパークリヤー SW&LW 149-6*** 主剤 100	149-61** 硬化剤 33	2 ・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。
	セッティング	20℃ × 10~20分	016-F30* エコHSシンナー 20~35	
	強制乾燥	60℃ × 10分		・標準型硬化剤を使用時。

※ 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 GL1



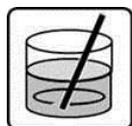
100
5



100

50~70

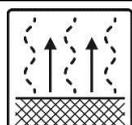
プロタッチ (ソリッド)
 149-61** エコロック ハードナー^{※1,※2}
 エコHSシンナー 各種



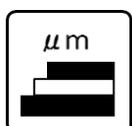
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



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)

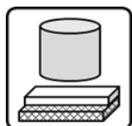


各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
 指触乾燥/テーピング可能時間 20°C/15分



μm

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)

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

詳細はマルチトップクリアーシリーズ カatalogを参照ください。

※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 CL2



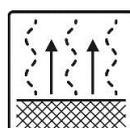
100 プロタッチ (パール)
 80~120 エコHSシンナー 各種



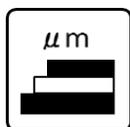
希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



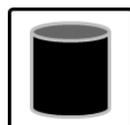
スプレーガン口径 1.3~1.5mm
 スプレー圧力 0.10~0.25MPa (手元圧力)



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クリアー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。



5~15 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TR、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。
- ・CL2: パールのシンナー希釈割合は、パール感微調整のため標準塗装仕様と同様に 80~120%を推奨します。
- ・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 半~1ランク乾燥の遅い 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) = 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) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)													
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>ソリッド 100</td> <td>: 149-61** 硬化剤 ※³ 5</td> <td>: 016-F30* エコHSシンナー 50~70</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	ソリッド 100	: 149-61** 硬化剤 ※ ³ 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>※³ 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。	※ ³ 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
	ソリッド 100	: 149-61** 硬化剤 ※ ³ 5	: 016-F30* エコHSシンナー 50~70														
100																	
※ ³ 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																	
CL2	塗装 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>パール 100</td> <td>: 016-F30* エコHSシンナー 80~120</td> </tr> </table> セッティング 20°C × 15分	パール 100	: 016-F30* エコHSシンナー 80~120	3~4	・CL1【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。 ・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。 ・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。												
パール 100	: 016-F30* エコHSシンナー 80~120																
TCC	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>: 149-61** 硬化剤 33</td> <td>: 016-F30* エコHSシンナー 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="3" 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	・ハイパークリヤーシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。							
	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°C × 10~20分																
強制乾燥	60°C × 10分		・標準型硬化剤を使用時。														

※ 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) ※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】	●プロタッチ ホカシ剤 077-P150 エコリキヤールP 100 : 051-4F11 ※3 エコマルチブレンダー 400	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。 ・各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】	●カラーベース1 (A) ソリッド 100 : 149-61** 硬化剤 ※4 5 : 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。 ※4 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 10 上記硬化剤は環境配慮型ではありません。
	【ホカシ】	(A) 100 : 016-F30* エコHSシンナー 20	1~2	・【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。
ニゴリ	塗装	(A) 5 : (B) 95	1~2	・CL1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。
CL2	塗装	●カラーベース2 (B) パール 100 : 016-F30* エコHSシンナー 80~120	3~4	・CL1【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。 ・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。
	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。
TCC	塗装	●エコロック ハイパーリキヤール SW&LW 149-6*** 主剤 100 : 149-61** 硬化剤 33 : 016-F30* エコHSシンナー 20~35	2	・ハイパーリキヤールシリーズからSW&LWを選択して記載しています。 ・詳細は選択するリキヤールのTDS、カタログを参照ください。
	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。

※ 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。

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