



環境配慮型 2:1 ポリウレアクリヤー

# ECO ROCK<sup>®</sup> PRESTO CLEAR

エコロック プレストクリヤー



常温乾燥=乾燥工程で熱源不要  
乾燥工程で使用する

電気・ガス代  
CO<sub>2</sub>排出量

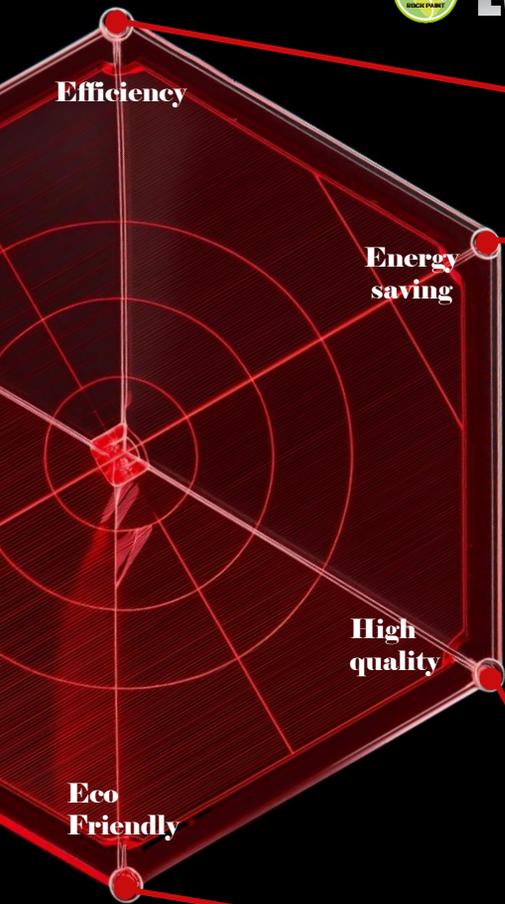
# 削減



# ROCK PAINT



# ECO ROCK® PRESTO CLEAR



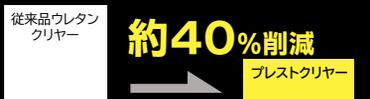
## 作業効率を高める驚くべき乾燥性

20℃×35分～50分にて磨き作業が可能。  
ブース使用サイクルの高効率化に貢献します。

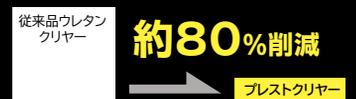
## エネルギーコストの削減に寄与

プレストクリヤーは常温乾燥性にすぐれ、乾燥工程で熱源が不要。  
本来乾燥工程で多く使用する電気・ガスのコストや  
CO<sub>2</sub>排出量削減に寄与します。

### 作業時間の削減



### エネルギーコストの削減



### GHG(温室効果ガス)の削減



### 【CO<sub>2</sub>排出量削減に取り組む意義】

CO<sub>2</sub>をはじめとした温室効果ガス(GHG)が引き起こす地球温暖化は環境・社会問題として世界各地で対策が進められています。BP工場でも電気・ガスの見直しでCO<sub>2</sub>排出量削減に取り組むことが可能です。

・普通車ドアパネル 2～3枚塗装 作業性比較(当社比)  
<乾燥条件>  
従来品ウレタンクリヤー：60℃×60分(昇温時間含む)  
プレストクリヤー：常温20℃×40分(熱源無し)

## 仕上がり外観

肉持ち感、ツヤにすぐれた高級感のある外観品質。  
さらに、すぐれた耐久性を保持しています。

## 各種法規制に対応した環境配慮型塗料

特定化学物質障害予防規則に対応、PRTR届出不要。(2024年8月現在)

## 主剤と副剤

主 剤：149-1150 エコロック プレストクリヤー

硬化剤：149-11\*\* エコロック プレストハードナー 各種

※柔軟仕上げ塗装の場合、下記硬化剤をご使用ください。

051-4F15 エコマルチハードナー フレックス … 配合比など、詳細は技術データシート(TDS)を参照してください。

希釈剤：通常不要 ※高温時の塗装条件(30℃以上)の場合に5%までエコマルチシンナー#30～#50の添加が可能です。

副 剤：149-1051 エコロック プレスト カラーマッチングクリヤー

※調色時の比色作業は常温乾燥の色再現に適した  
エコロック プレスト カラーマッチングクリヤーの使用を推奨いたします。

## 適用ベースコート

077L プロタッチ ※077Lベースコートへプレストハードナー各種を10%添加してください。

## 配合比 (標準塗装条件)



100

エコロック プレストクリヤー

50

エコロック プレストハードナー 各種

### ご使用上の注意

・使用時以外は必ず容器のふたを閉めてください。開封したプレストクリヤー(主剤)の使用期限は1ヶ月です。

■ 詳しい使用方法は、技術データシート(TDS)を参照してください。

■ 商品に関する詳しい安全衛生等については、安全データシート(SDS)を参照してください。

■ 上記資料は当社ホームページ <https://www.rockpaint.co.jp/>より、ご覧いただけます。

## ロックペイント 株式会社

東京本社：〒136-0076 東京都江東区南砂 2-37-2

TEL:03-3640-6000 FAX:03-3640-9000

大阪本社：〒555-0033 大阪市西淀川区姫島3丁目1-47

TEL:06-6473-1650 FAX:06-6473-1000

営業所：札幌/仙台/西関東/名古屋/岡山/福岡