



ROCK PAINT

Technical Data Sheet

TDS NO. CL082624-①

ORD/OTS/ADP

1 / 6

クリヤー Ver.1

08/26/24

For Professional Use Only

エコロック プレストクリヤー

環境配慮型 2:1 ポリウレアクリヤー

商品概要・用途

従来の常識を変える常温乾燥性と、上質な艶肌と高外観品質を備えた環境配慮型トップコートクリヤーです。熱源を使用した強制乾燥が不要のためCO₂排出量を大幅に削減でき、地球環境にやさしい塗料です。バランスの良い作業性・高い品質を提供し、区分塗装から中面積塗装まで使用が可能です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

149-1150-02	エコロック プレストクリヤー	4L
149-1110-03	エコロック プレストハードナー(速乾型)	1kg
149-1120-03	エコロック プレストハードナー(標準型)	1kg
149-1130-03	エコロック プレストハードナー(遅乾型)	1kg
149-1140-03	エコロック プレストハードナー(超遅乾型)	1kg
051-4F15-03	エコマルチハードナー フレックス	1kg



特長

- ・労働安全衛生法(特化則)対応、PRTR届出不要の環境配慮型塗料です。(2024年 8月現在)
- ・強制乾燥を必要とせず20℃×35分～50分で磨き作業が可能となり、エネルギー使用量の削減に大きく貢献します。
- ・塗装ブース内での強制乾燥工程を省略でき、作業効率化・生産性向上に貢献します。
- ・高光沢・高鮮映性で肉持ち感のある高外観品質を実現します。
- ・外観、作業内容に合わせて塗装回数を1.5コートまたは 2.0コートから選択が可能です。1.5コートでは細かめのラウンド肌、2.0コートでは大きめのラウンド肌に仕上がりがやすくなります。

主剤と副剤

主 剤 : エコロック プレストクリヤー

硬化剤 : エコロック プレストハードナー 各種 / エコマルチハードナー フレックス^(051-4F15)

※ 051-4F16 エコマルチハードナー ハイフレックスは使用できません。

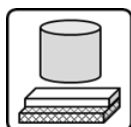
※ エコマルチハードナー フレックスの詳細は『エコマルチハードナー フレックス』のTDSを参照してください。

希釈剤 : 通常不要

※ 必要に応じ、016-F77* エコマルチシンナーの添加が可能です。

詳細は本TDS 4.5ページ「標準塗装条件」を参照してください。

適用下塗り塗料



ロックペイント車両用塗料 : 077L

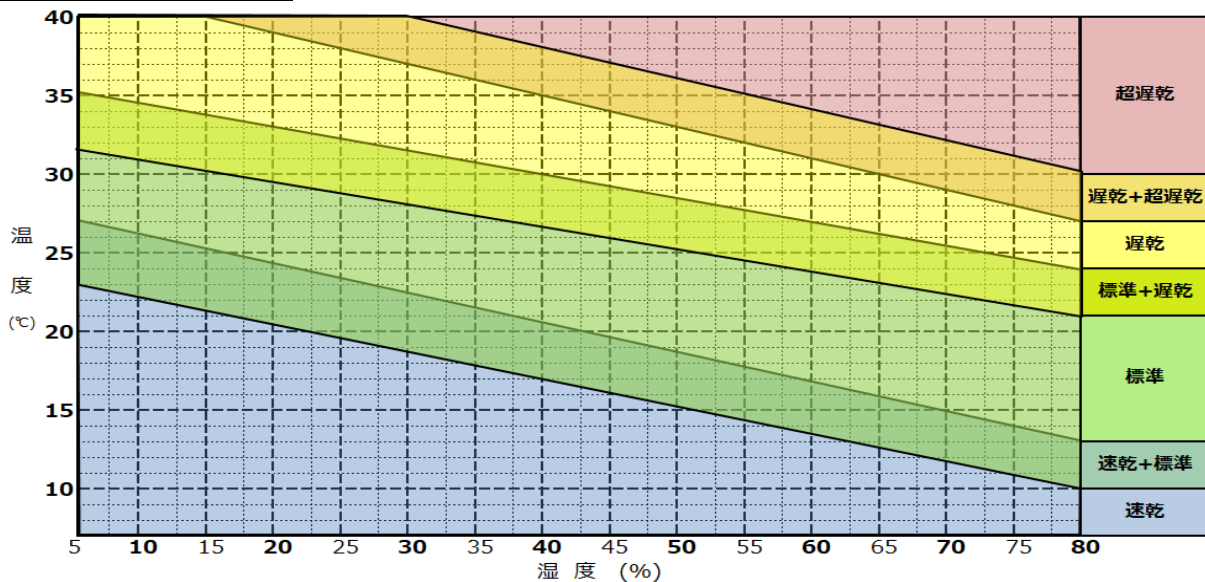
注意事項



- ・ 077L プロタッチへ塗装時、プレストハードナー(149-11**)をプロタッチ主剤に対して10%添加してください。
プレストクリヤー塗装時に使用する硬化剤を添加してください。
複層塗色(3CP,3CC等)の場合は、CL1,CL2共に硬化剤の配合が必要となります。
※カラーベースの乾燥時間は20°C×15分以上乾燥させることを推奨します。
- ・ 調色作業における比色作業の短縮には、149-1051 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します。
※エコロック プレスト カラーマッチングクリヤーについて、詳細は本TDS 3ページを参照してください。
- ・ ハイソリッド設計のクリヤーのため、標準膜厚を超えた厚膜にならないようご注意ください。
塗装回数は2.0コート以内を推奨します。
- ・ 温度・湿度において反応性が変化するため硬化剤の選定に注意を払ってください。
- ・ 温度・湿度により次工程への作業性が変化します。
※低温(10°C以下)時には20°C×3~5分のセッティング後、40°Cでの加温を推奨します。
- ・ 60°C以上の強制乾燥は外観異常の原因となるため推奨しません。
- ・ ポットライフが短いため、塗装作業終了後直ちにスプレーガンの洗浄を行ってください。
- ・ 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。
- ・ 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- ・ 主剤および硬化剤は、使用時以外必ず容器のふたを閉めてください。

硬化剤選択表

エコロック
プレストハードナー
温度・湿度選定表



硬化剤選定目安 (湿度40%)

20°C以下	149-1110 (速乾型)
18°C-30°C	149-1120 (標準型)
27°C-37°C	149-1130 (遅乾型)
35°C-40°C	149-1140 (超遅乾型)

※ 最適硬化剤は温度・湿度の条件によって変わります。

※ 隣接する互いの硬化剤は混合可能であり、温度・湿度条件により最適な配合を行ってください。

※ 温度・湿度条件によりポリッシング作業可能時間が変化します。

エコロック プレスト カラーマッチングクリヤーについて



- 149-1051-03 エコロック プレスト カラーマッチングクリヤー
- ・ トップコートクリヤーに「エコロック プレストクリヤー」を使用する場合の調色比色板専用クリヤーです。
- ・ 簡便に塗装できる1液の無希釈タイプで、塗膜の乾燥性にもすぐれるため、比色作業の短時間化に寄与します。



- ・ 調色作業時の比色専用のクリヤーです。実車(被塗物)には塗装しないでください。
- ・ 調色比色板を保存・保管する場合には、実車(被塗物)に塗装する「エコロック プレストクリヤー」を使用してください。
- ・ 調色作業の色の最終確認は、実際の塗装工程に合わせて使用するトップコートクリヤー「エコロック プレストクリヤー」を塗装し、乾燥させた上で行ってください。

保管条件 / 貯蔵安定期間



主剤	5°C~40°C	1年間 (未開封時)
硬化剤	5°C~40°C	3年間 (未開封時)
比色用クリヤー	5°C~40°C	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)を参照してください。

■ Copyright © 2024 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。

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
 通常不要※ エコマルチシンナー 各種

※ 高温時の塗装条件(30℃以上)の場合、硬化剤配合済クリヤー重量に
 対し5%までエコマルチシンナー#30～#50の添加が可能です。



希釈時 20℃/9～11秒 イワタカップ



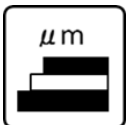
10℃/60分 20℃/40分 30℃/30分



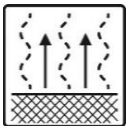
スプレーガン口径 1.2～1.3mm
 スプレー圧力 0.18～0.2MPa (手元圧力)



1.5コート または 2.0コート
 ※ 1.5コートの場合
 1コート目:ドライコート → コート間:0～2分 → 2コート目:ウェットコート
 ※ 2.0コートの場合
 1コート目:ミディアムコート → コート間:2～5分 → 2コート目:ミディアムコート
 ※ 1.5コートでは細かめのラウンド肌、2.0コートでは大きめのラウンド肌に仕上がりがやすくなります。



50～70 μm (1.5～2.0コート)



各コート間のフラッシュオフ 無し※
 ※ 各コート間の時間は、1.5コート:0～2分、2.0コート:2～5分を目安としてください。
 強制乾燥までのセッティング 20℃/ 3～5分



10℃ × 45分～60分
 20℃ × 35分～50分
 30℃ × 20分～30分

※ 低湿度(30%未満)の環境では、上記よりも常温乾燥に時間を要します。



強制乾燥 40℃ × 10分～15分 / ボカシ部 40℃ × 30分～40分
 ボカシ部 60℃ × 20分～30分

※ 被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。

標準塗装条件 (柔軟仕上げ塗装仕様)



100 エコロック プレストクリヤー
 35 エコロック プレストハードナー 各種
 35 エコマルチハードナー フレックス^(051-4F15)
 通常不要※ エコマルチシンナー 各種
 ※ 粘度調整が必要な場合、硬化剤配合済クリヤー重量に対し5%まで
 エコマルチシンナーの添加が可能です。



希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



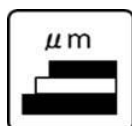
10°C/60分 20°C/40分 30°C/30分



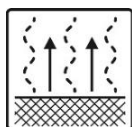
スプレーガン口径 1.2~1.3mm
 スプレー圧力 0.18~0.2MPa (手元圧力)



1.5コート または 2.0コート
 ※ 1.5コートの場合
 1コート目:ドライコート → コート間:0~2分 → 2コート目:ウェットコート
 ※ 2.0コートの場合
 1コート目:ミディアムコート → コート間:2~5分 → 2コート目:ミディアムコート
 ※ 1.5コートでは細かめのラウンド肌、2.0コートでは大きめのラウンド肌に仕上がりがよくなります。



50~70 μm (1.5~2.0コート)



各コート間のフラッシュオフ 無し※
 ※ 各コート間の時間は、1.5コート:0~2分、2.0コート:2~5分を目安としてください。
 強制乾燥までのセッティング 20°C/ 3~5分



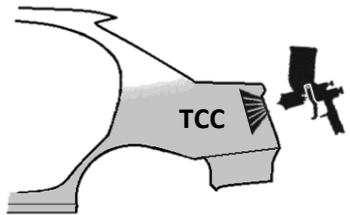
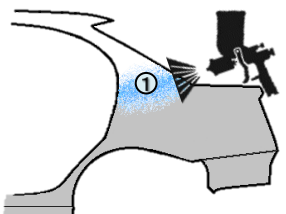
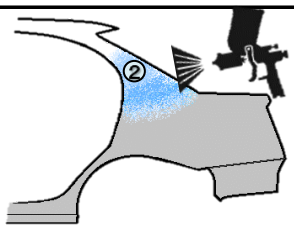
10°C × 80分~100分
 20°C × 55分~70分
 30°C × 40分~50分
 ※ 低湿度(30%未満)の環境では、上記よりも常温乾燥に時間を要します。



強制乾燥 40°C × 20分~25分
 ※ 被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。

■ トップコートクリヤー ボカシ塗装

- ・ クリヤーボカシ塗装時の旧塗膜の足付けは、細目以上のコンパウンド等を使用して深い傷が入らないよう丁寧に処理を行ってください。
- ・ ボカシ際の塗膜が切れないよう乾燥時間を長めにとり、注意してポリッシング作業を行ってください。

工程	配合:重量比	塗装回数	ポイント
TCC	配合済クリヤー (A) 149-1150 : 149-11** プレストハードナー 100 : 50	-	 <p>クリヤーボカシ剤塗装を段階的に行う前の最初のクリヤーボカシ塗装は、配合済みクリヤーそのままをガンを振る操作要領でボカシ塗装を行います。</p>
ボカシ工程①	配合済クリヤー (B) (A) : 051-4F11** ^{※1} エコマルチブレンダー 100 : 30 スプレー圧力 0.10~0.15MPa (手元圧) ※高温時(30℃以上)にはエコマルチブレンダースローの使用を推奨。	2	 <p>連続して、ボカシ工程①を手早くクリヤーボカシ際を狙って広げるようにボカシ塗装する。</p>
ボカシ工程②	(B) : 051-4F11** ^{※1} エコマルチブレンダー 100 : 50 ※高温時(30℃以上)にはエコマルチブレンダースローの使用を推奨。	2	 <p>連続して、ボカシ工程②を手早くボカシ工程①のボカシ際を狙って広げるようにボカシ塗装する。</p>

※ 徐々に薄く滑らかで最終のボカシ際が細かなスプレーミストにする為、ガンの操作を含め一連の作業を手際良く行う必要があります。高温時(30℃以上)の場合、必要に応じて 051-4F41 エコマルチブレンダースローを使用してください。

※ クリヤーボカシ工程は段階的に希釈量が多くなり垂れやすくなるので、塗り込み量に注意しながら塗装してください。

※ 段階的に塗装を行うクリヤーボカシ塗装ですが、ボカシ方向のみならず反対方向のスプレーミストにも注意し、オーバーラップしながら肌を整える塗装を行うと効果的です。