



**ROCK PAINT**

# ロックIUウレタン LB 製品説明書

低温焼付型1液ウレタン樹脂塗料  
200-9020

2024年11月18日 第5版



**ロックペイント株式会社**

特徴	
①低温硬化性	130℃×20分での焼付可能 エネルギーコスト削減 CO2削減に貢献
②2液ウレタン並みの 高耐候性	ロングサイクル 塗り替え更新間隔を長くすることで材料費削減に貢献
③環境配慮	ホルムアルデヒド・キシレン・トルエンフリー
用途	
①建築材料	屋外や塩害地での高耐候、高耐久を要求される建築 内外装製品
②車両部品、重機	屋外で使用され厚みがあり昇温し難い部材
③土木用材料	道路資材を含む屋外で長期設置される金属土木製品
適応素材	SPCC、亜鉛メッキ、SUS、アルミニウム
適応下塗り (プライマー)	ロックホールド 051-1109 ホワイト 051-1110 グレー ロックメタルシールドECO 051-5209 ホワイト 051-5210 グレー

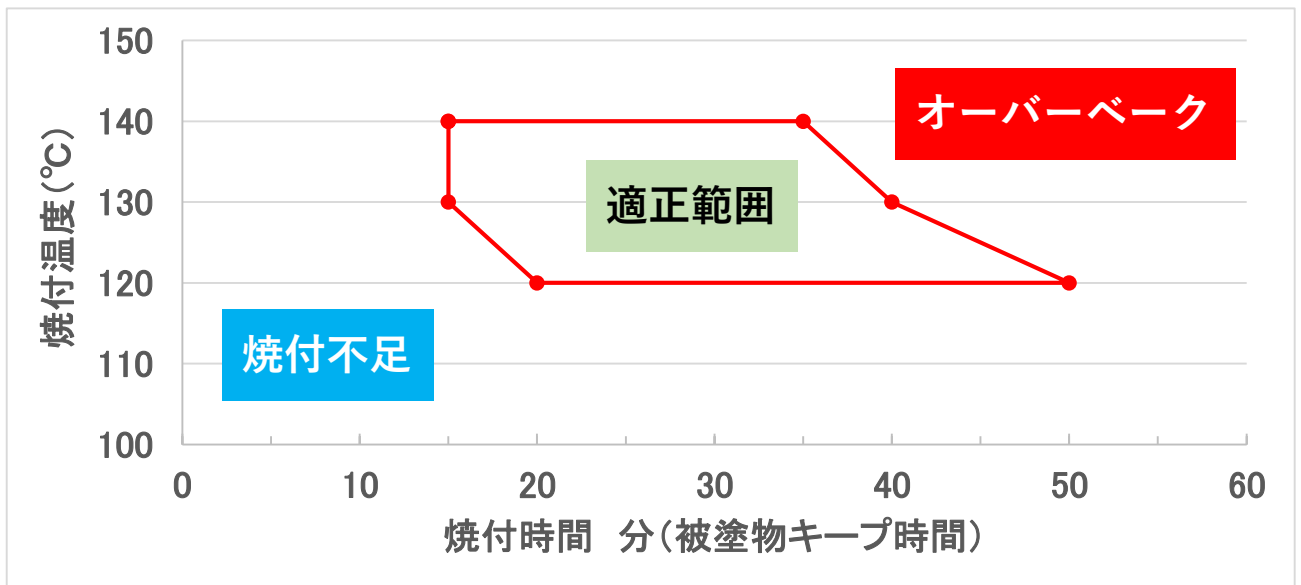
<b>適応素材と処理 一次付着性</b> <b>必ず、素地調整および脱脂を行ってください。</b> <b>プライマーの塗装を行ってください。</b> <b>ロックホールドもしくはロックメタルシールドECO</b> <b>耐久性に関してはご確認の上ご使用ください。</b>	
鉄鋼板	SPCC リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理
溶融亜鉛メッキ	Z-22
ZAM鋼板	Zn-Al-Mg
ガルバニウム	Al-Zn
ステンレス	SUS304 SUS430
アルミニウム	A1050P、A2017P、A5052P、A6063S

## 塗装仕様 2コート1ベーク

工程		作業内容	
1	素地調整	油・汚れ・錆等を除去し、化成処理	
2	エアブロー	塗装前に塗布面をエアブローしゴミ等を除去する	
3	下塗り	ロックホールド	メタルシールドECO
		051-1109、1110を 012-4160級 ロックホールドシンナー にて希釈25~35%	051-5209、5210を 012-5000級 ECOエポシンナー にて希釈30~40%
		エアースプレー イワタカップ 20℃ 18~25秒 静電塗装 イワタカップ 20℃ 15~25秒 膜厚 20~40μm	
4	セッティング	10分以上 (20℃ 50%RHの場合)	
5	上塗り	200-9020 ロックIUウレタンLB 指定色を 012L専用シンナーで希釈 20~30% エアースプレー イワタカップ 20℃ 18~25秒 静電塗装 イワタカップ 20℃ 12~18秒 膜厚 25μm以上	
6	セッティング	5~10分 (20℃ 50%RHの場合)	
7	焼付	130℃×20分	被塗物温度

必ず下塗りにエポキシプライマー(ロックホールド、メタルシールドECO)の塗装を行ってください。  
上塗り1コートのみでの使用の場合、密着不良・耐食性不良の原因となります。

### 焼付条件



使用の際には炉温測定を行い、焼付条件が満たされていることをご確認下さい。  
光沢調整品にてオーバーベークの場合は艶引けが発生します。  
また焼付不足の場合、光沢上昇および十分な塗膜性能が得られませんので、  
事前にご確認の上ご使用ください。

## 塗膜性能

素材:リン酸亜鉛処理鋼板 SPCC-SD Pb-144

試験条件 標準塗装仕様に準じる

プライマー: 051-1110 ロックホールド グレー もしくは  
051-5210 ロック メタルシールドECO グレー

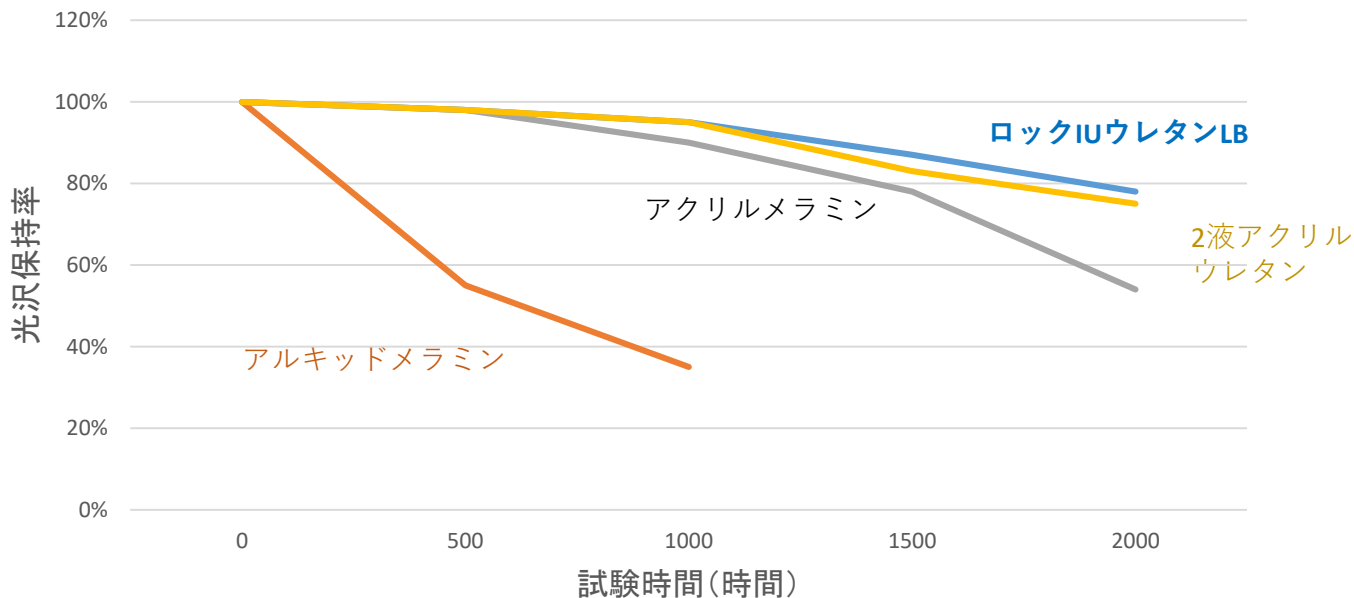
上塗り:200-9020 調色品

焼付条件:2コート1ベーク 130°C×20分

膜厚:下塗り/25±5μm、上塗り/30±5μm

項目	試験条件	結果
付着性	1mm基盤目試験 テープ剥離	100/100
硬度	三菱鉛筆ユニ 傷	H以上
耐衝撃性	デュポン式φ1/2×500g フレ	30cm
耐湿熱性	50°C×95RH×144時間 外観 1mm二次付着	異常なし 100/100
耐塩水噴霧性	5%塩水×35°C×240h	0mm
耐酸性	5%硫酸溶液×20°C×100時間	異常なし
耐アルカリ性	5%炭酸ナトリウム溶液×20°C×100時間	異常なし
促進耐候性	サンシャインウェザー ・オ・メーター SWOM2000時間 光沢保持率 色差	70%以上 1.0以内

促進耐候性(SWOM)



注意) 上記結果は弊社社内試験に基づく結果であり、保証値ではありません。  
実ラインでの確認試験をお願いします。

- 溶液型塗料の使用上の注意
- 塗料使用時及び塗膜となつてから、使用方法、保管方法等により、下記の異常が発生する可能性があることから、取扱いに注意してください。
- ●塗装前処理
- 脱脂・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装前処理（脱脂,化成皮膜処理,水洗等）が不十分の場合、性能低下を起こす可能性があります。
- 被塗物の放置・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装後、焼付乾燥を行わずに放置した場合、結露や異物の付着に起因した硬化不良、性能低下及び外観不良を起す可能性があります。
- ●使用前準備
- 色確認・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装を行う前に専用シンナーで希釈し色確認を行ってください。
- 塗料の攪拌・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗料は全体を良くかき混ぜ、均一にしてから使用してください。
- 塗料の加温・・・・・・・・・・・・・・・・・・50℃以上に加温し使用する場合、塗料のブツが発生する可能性があります。又、温度が高いほど溶剤の揮発量が多くなり引火の危険性や塗料粘度が変化します。
- 被塗物温度・・・・・・・・・・・・・・・・・・被塗物が冷えているときに塗装を行った場合、艶引けを起こす可能性があります。
- ●希釈時
- 希釈シンナー・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗料の希釈には塗装温度、塗装機に応じた専用シンナーを用いてください。
- 希釈粘度・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装時の粘度が低い場合、タレ、スケ等の不良が発生する可能性があります。高い場合、ワキ、ユズ肌等の不良が発生する可能性があります。
- 希釈時のコンタミ・・・・・・・・・・・・・・・・・・シンナー希釈時の攪拌器具類の洗浄が不十分な場合、ハジキ、混色、色分け等引き起す可能性があります。
- 希釈剤・希釈量・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装時の気温、塗装設備によりシンナー種や希釈量が異なります。
- ●塗装時
- 規定膜厚について・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装膜厚が薄い場合、性能低下に加えスケ、ユズ肌等の外観不良を生じる可能性があります。淡彩系の場合は逃げ予防の為、上塗り膜厚45μm以上の膜厚確保をお願いします。また、厚すぎる場合、付着性、硬度等の低下に加えタレ、ワキ等の不良が発生する可能性があります。
- 塗り重ね回数・・・・・・・・・・・・・・・・・・過度に塗り重ねを行った場合、剥離、割れ等を引き起す可能性があります。
- 再塗装・・・・・・・・・・・・・・・・・・再塗装時には層間での付着性を維持するため、必ず旧塗膜に研磨処理（ペーパー掛け）を行ってください。
- セッティング時間・・・・・・・・・・・・・・・・・・セッティング時間が短い場合、ワキ、タレ、ユズ肌等の不良が発生する可能性があります。
- ●焼付乾燥時
- 焼きあま・・・・・・・・・・・・・・・・・・焼付乾燥が不十分な場合、塗膜性能が著しく低下する可能性があります。
- オーバーベイク・・・・・・・・・・・・・・・・・・オーバーベイクの場合、硬度が高くなります。又、黄変等の外観異常や物理的性能の低下、リコート時の剥離を起こす可能性があります。
- ガスチェックング・・・・・・・・・・・・・・・・・・焼付乾燥時の炉内雰囲気（ガス）の影響で仕上がりに影響が出る可能性があります。
- 被塗物温度・・・・・・・・・・・・・・・・・・被塗物が高温すぎると、ワキ、チヂミ、レベリング不良などの外観不良や、付着性の低下を起こす可能性があります。
- 被塗物形状・・・・・・・・・・・・・・・・・・焼付条件は被塗物の形状や厚みに影響を受けます。焼付温度は被塗物温度で管理ください。
- ●塗料の保管
- 保管場所・・・・・・・・・・・・・・・・・・日光の直射を避け通風の良いところに保管し、熱源から遠ざけて保管してください。
- 希釈塗料の再使用・・・・・・・・・・・・・・・・・・希釈塗料を長期保存した場合、顔料が沈殿しブツとなる場合があります。
- 凝集・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗料を長期間保管した場合、顔料が凝集し色や艶が変わる場合があります。
- 横積厳禁・・・・・・・・・・・・・・・・・・ガス抜きキャップを使用している為、横置きの場合塗料漏れが発生します。
- ●被塗物
- 溶接部について・・・・・・・・・・・・・・・・・・適切な表面処理等を行った場合においても、溶接等の加工部位においては付着性が低下する可能性があります。
- 鋳物、亜鉛メッキ・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗装前に適切な温度で空焼きを行わないとワキが発生する可能性があります。
- 表面処理・・・・・・・・・・・・・・・・・・表面処理の仕様及び管理基準は処理剤メーカーの使用および管理基準に従ってください。
- ●塗料
- 艶消し・・・・・・・・・・・・・・・・・・艶を消す事で衝撃性等の一次物性の低下並びに耐酸性、耐アルカリ性の低下を起こします。
- 透けについて・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗色によっては十分な色染まりが出来ない場合があるため、色見本及び素材による確認が必要になります。
- ●塗装品
- 有機溶剤について・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗膜は有機溶剤によって剥離や色艶等の外観に異常をきたす場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 使用環境・・・・・・・・・・・・・・・・・・塩分、酸、アルカリ等の雰囲気下で使用した場合、塗膜の剥離をはじめ様々な異常が発生する可能性があります。
- 傷、磨耗について・・・・・・・・・・・・・・・・・・濃色系の場合、擦り傷等の外観不良が見え易い場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 製品梱包について・・・・・・・・・・・・・・・・・・①焼付条件や焼付後から梱包までの条件によっては、臭気が発生する可能性があります。
- ②梱包材の種類によっては、密着跡、色変化、剥離等が発生する可能性があります。
- ワックスについて・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗膜にワックスをかける場合、種類によっては色移り、色落ち、傷付き、艶変化を起こす可能性があります。
- テープやラベルについて・・・・・・・・・・・・・・・・・・塗膜に長期間テープやラベルを貼り付けた場合、剥がす際に跡や色変化、または剥離を起こす可能性があります。
- 色移り・・・・・・・・・・・・・・・・・・①経年で塗膜が劣化すると色移りする可能性があります。
- ②表面を擦った場合、塗膜の削れ、色移りが発生する可能性があります。 \_