



ROCK PAINT

Technical Data Sheet

TDS NO. PS010720-①

TRD/APD

1 / 3

プライマーサフェーサー Ver.1

01/07/20

For Professional Use Only

ロックラッカー プラサフシリーズ

1液型 硝化綿ラッカープラサフシリーズ

商品概要・用途

029L ロックラッカー 各種プラサフは、ニトロセルロース(硝化綿)を主な塗膜形成要素とした1液型の硝化綿ラッカープラサフです。速乾性でプライマーの持つ防錆力、付着性とサフェーサーの持つすぐれた充填効果を兼ね備えているため、ラッカー系塗料のプラサフとして最適です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

029-0105-01/02	ロックラッカー プラサフホワイト	18kg/3.6kg
029-0107-01/02	ロックラッカー プラサフライトグレー	16kg/3.6kg
029-1940-01/02	ロックラッカー プラサフプラチナムグレー	18kg/3.6kg
016-0038-01	ネオアクリルシンナー	16L
016-0123-01	ラッカーシンナー	16L
016-5123-01/02	ラッカーシンナー	16L/3.785L
016-6125-01/02	ラッカーシンナー	16L/3.785L



特長

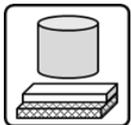
品番	品名 (ロックラッカー ~)	色調	特長
029-0105	プラサフホワイト		<ul style="list-style-type: none"> ・付着性がよく上塗りの吸込みが少ない。 ・希釈安定性が高く顔料が沈殿しにくい。 ・色調にホワイトとライトグレーをラインナップ。
029-0107	プラサフライトグレー		
029-1940	プラサフプラチナムグレー		<ul style="list-style-type: none"> ・充填性にすぐれ、研磨性がよい。 ・希釈安定性が高く顔料が沈殿しにくい。

使用可能な被塗物



鉄鋼板、電着パーツ、パテ補修部、旧塗膜
※電着、パテ補修部、旧塗膜は足付けを行ってください。

適応下塗り塗料



金属表面処理剤 051L ロックウオッシュプライマー
プライマー 029L ロックラッカー ラッカープライマーブラウン
パテ 029L ロックラッカー 各種パテ
057L ロックパテビルドアップ、各種ポリパテ

※詳細は、各種TDSを参照ください。



057L ポリパテの使用について

旧塗膜が耐溶剤性の悪いラッカー系塗膜等の場合には、フェザーエッジ幅を長く緩やかにとり、ポリパテが旧塗膜にかからないように塗布してください。旧塗膜にかかると上塗り後、フェザーエッジ部に「パテ跡」が生じますので注意が必要です。

ロックラッカー プラサフ類

For Professional Use Only

塗り重ね可能商品



- ・ロックラッカー : 026L、030L、035L
- ・コーロック : 038L

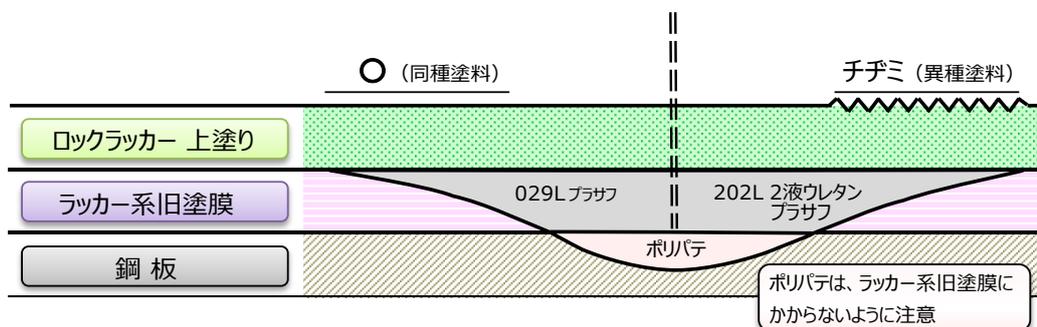
再補修時のプラサフの選定について



特に旧塗膜がラッカー系塗膜の場合には、本品029L ロックラッカー 各種プラサフまたは202-0107 ロック 1Kマルチプラサフを使用してください。

※異種塗料のサンドイッチによるチヂミ

ラッカー系 - ウレタン系 - ラッカー系、あるいはラッカー系 - ポリパテ - ラッカー系のようにラッカー系塗膜の間に2液型塗料をサンドイッチした場合、ボカシ際でチヂミが生じます。



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。

保管条件 / 貯蔵安定期間



5°C~40°C 3年間(未開封時)

シンナー選択表

気温により以下の表を参考にシンナーを選定してください。各種シンナーは混合し揮発速度を調整できます。

ラッカーシンナー	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-6125	■							
016-5123		■						
016-0038				■				
016-0123						■		

※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。

■ Copyright © 2020 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。

ロックラッカー プラサフ類

For Professional Use Only

標準塗装条件



素材に応じた適切な処理で素地の油分、水分、錆、埃、離型剤などを完全に除去し、清浄な面にしてください。また、溶剤脱脂を行う場合はプレソルを使用してください。

※プレソルについての詳細は『プレソルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照ください。



100
50-80

029-0105/0107/1940 各種ロックラッカー プラサフ
ネオアクリル / ラッカー 各種シンナー



希釈時 20°C/15~20秒 イワタカップ



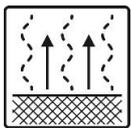
スプレーガン口径	タッチアップ塗装	φ1.3~1.5mm
	区分・全塗装	φ1.5~2.0mm
スプレー圧力	タッチアップ塗装	0.25~0.35MPa (手元圧力)
	区分・全塗装	0.35~0.45MPa (手元圧力)パターン幅も広げる



スプレー距離	タッチアップ塗装	15~20cm
	区分・全塗装	15~25cm
タッチアップ塗装	3~4回	シングルコート
	区分・全塗装	2~3回

※一度に厚く塗装しないでください。乾燥が遅くなります。

※各コート間でのフラッシュオフを十分にとり、ツヤがなくなる状態を確認の上、塗り重ねをしてください。



各コート間のフラッシュオフ 20°C/ 2~3分



指触乾燥時間	20°C/ 約5分
研磨可能時間	20°C/約30分後
上塗可能時間	20°C/1時間以上 / 強制乾燥 60°C×20分

研磨について



P400以上のサンディングペーパーを使用してください。



- ・シンナーの混合は重量比です。
- ・各仕様の数値は参考値です。諸条件で変動しますのでご注意ください。
- ・一度に過度な厚塗りをせず、均一かつ平滑な塗面になるよう複数回に分けて塗装してください。過度な厚塗りは、ワキ(発泡)が発生する原因となります。
- ・旧塗膜にワレ・フクレ・チョーキング等が発生している際は、必ず研ぎ落としてから塗装してください。