



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. BC010720-①

APD/ORD/TTS 1 / 5
ベースコート Ver.1 01/07/20
For Professional Use Only

コーロック

1液型 硝化綿変性アクリルラッカー

商品概要・用途

038ライン コーロックは、特殊なアクリル共重合樹脂を主成分とした、硝化綿変性アクリルラッカー塗料です。硝化綿ラッカーに比べて吹付け固形分が高く、被覆力にすぐれていますので少ない塗装回数で仕上がります。また、吹き付けたままの仕上がりでもある程度の光沢が得られますので、厳格な研磨仕上げを必要としない用途に適しています。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

038-0***-01/02	コーロック 一般用 / 調色用 各原色	16kg/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
016-0209-02	車両用共通リターダー	3.785L



特長

- ・硝化綿ラッカーに比べて吹付け固形分が高く、隠ぺい性にすぐれています。
- ・吹付け光沢にすぐれ、厳格な研磨仕上げを必要としません。
- ・光沢保持性・耐変色性・密着性・耐水性・耐ガソリン性など、すぐれた塗膜性能をバランスよく発揮します。

主剤と副剤

主 剤 : コーロック 原色
希釈剤 : ネオアクリル / ラッカー 各種シンナー、車両用共通リターダー

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



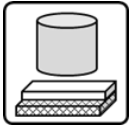
適切な安全保護具を装着してください。



詳細は安全データシート(SDS)を参照ください。

コーロック
 適合下地類

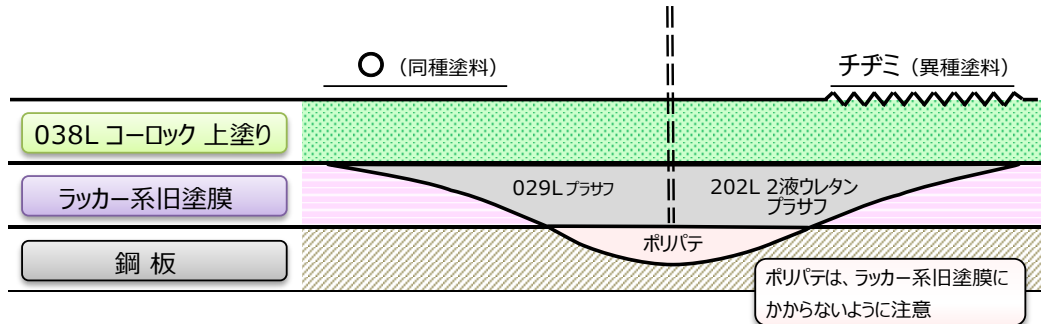
For Professional Use Only



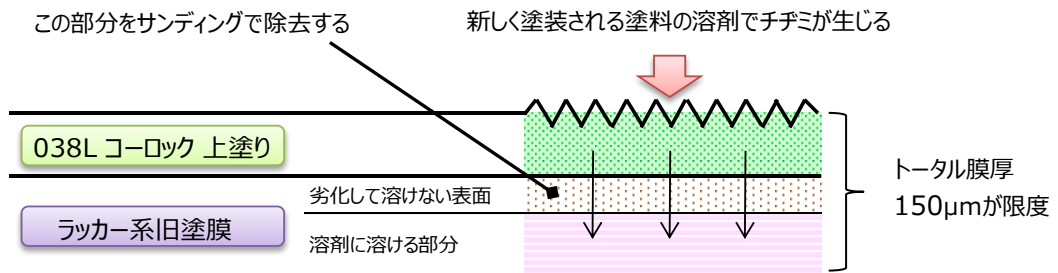
- プライマー 029L 0111 ロックラッカー ラッカープライマーブラウン
 - プラサフ 029L 0105/0107/1940 ロックラッカー 各種プラサフ
 - 202L 0107 ロック 1Kマルチプラサフ
 - パテ 029L 0112/0125/0213 ロックラッカー各種パテ
 - 0126 ロックラッカー スプレーパテシルバークレー
- ※各種下地塗料についての詳細は、TDSを参照ください。



- ・再補修時(038L コーロック使用)のプラサフの選定
 特に旧塗膜がラッカー系塗膜の場合には、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。



- ・膜厚
 極端な厚塗りは避けてください。
 ※旧塗膜がラッカー系の場合
 旧塗膜とのトータル膜厚は、150 μ mを限度としてください。塗膜が厚くなるとクラッキング
 が生じる場合があります。また暴露されたラッカー系旧塗膜の塗膜表面に経年劣化がある
 場合には、再補修時にチヂミや小さなワレを生じる場合もあります。
 再補修時にはラッカー系旧塗膜表面を確認し、劣化部分はサンディングで研ぎ落としてから
 塗装してください。トータル膜厚を下げて、再補修時の塗膜不具合の低減に寄与します。



- ・熱軟化
 常時80℃以上の高温環境下では使用できません。
 熱による劣化が起こり、変色、ワレ、ハガレとなります。

コーロック

For Professional Use Only

艶消し仕上げ塗装仕様

- ・艶消し仕上げには、035-0095 ロックラッカー フラットベースを使用します。
 主剤100に対して035-0095の添加量と光沢(グロス値)の関係は以下になります。
 色相や塗装条件、膜厚や乾燥条件により艶の程度は異なりますので目安としてください。
- ・添加量は50%が上限です。上限を超えて添加すると被覆力および隠蔽性の低下や塗膜がもろくなります。

光沢(グロス値)	3分艶消し	5分艶消し	7分艶消し	全艶消し
	60~70グロス	40~50グロス	25~35グロス	10グロス以下
035-0095 添加量	5~10%	10~15%	15~20%	40~45%

※艶消し仕上げ塗装時の希釈は、艶ムラを抑えるために通常よりも半ランク~1ランク遅めのシンナーで、標準希釈条件の+10%程度多めに希釈することをお奨めします。

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。
- ※高温多湿時のブラッシング防止を目的として蒸発速度を遅めに調整する場合は、選択表に基づいて遅めのシンナーを選定するか、希釈済み塗料に対して016-0209 車両用共通リターダーを5~10%の範囲で添加して使用が可能です。
- ※016-0123 ラッカーシンナーよりもさらに蒸発速度を遅くする場合は、希釈済塗料100に対して016-0209 車両用共通リターダーを20%以内の範囲で添加して使用することが可能です。単体での使用はお止めください。
- ※016-0208 スーパースローシンナーも車両用共通リターダーと同様に使用が可能です。

調色および相溶性



- ・調色は、038L コーロックの原色で調色してください。
- ・030L / 035L ロックラッカーとは、任意の割合で混合することができますが、038L コーロックの特性が十分に活かされるよう単独使用を推奨します。
- ・079L ロックエースとは相溶しますが、硬化剤を添加しないと塗膜がもろくなり、ワレの原因になりますので038Lの調色に使用することは避けてください。
- ・927L コーロックSR、073L ハイロックなどのアクリルウレタンの主剤とは相溶しませんので混合使用はできません。

コーロック

For Professional Use Only

商品一覧 (品番 : 038-0*** / 品名 : コーロック ~)

■一般用原色【7色】					
分類	品番	品名	容量(kg)		備考
			16	3.6	
クリアー	0150	オートクリアー	○	○	仕上げ用
ソリッド カラー	0204	ハイホワイト	○	○	
	0210	レッド		○	
	0225	オキサイドレッド		○	
	0233	オーカー		○	
	0234	ブラック		○	標準ブラック
	0250	チャンネルブラック		○	高級ブラック
■調色用原色【17色】					
ソリッド カラー	0030	チンチングブラック		○	
	0040	シンクレッド		○	
	0053	オーガニックオレンジ	○		
	0054	インドメジウムエロー	○		
	0062	ビビットエロー	○		
	0075	ファーストグリーン		○	
	0080	ロイヤルブルー		○	
	0081	パーマネントブルー	○		
メタリック カラー	0085	メジウムメタリック	3.6kg		一般タイプ/中目
	0087	コースメタリック			一般タイプ/粗目
	0088	ブライツメタリック			光輝性タイプ/粗目
	0094	ホワイトメタリック			ホワイトタイプ/中目

■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。

コーロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

下地処理



- ・旧塗膜や素材のサビ、水分、油分を完全に除去してください。
 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。

標準塗装条件



100 コーロック
 80-100 ネオアクリル / ラッカー 各種シンナー



希釈時 20°C/11~13秒 イワタカップ



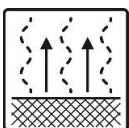
スプレーガン口径 φ1.0~1.5mm
 スプレー圧力 タッチアップ塗装 0.18~0.28MPa (手元圧力)
 区分・全塗装 0.28~0.32MPa (手元圧力)



スプレー距離 15~20cm
 色決め 3~4回 ダブルコート 1ダブルコート毎にフラッシュオフを取る。
 仕上げ吹き 1回 ダブルコート ミストコート(霧吹き)

※ 仕上げ吹きは、車両用共通リターダーを2割、色決め時に選択したシンナーを8割、つまり2:8の割合で混合した物を手元スプレー圧力0.20MPa付近に調整しミストコート(霧吹き)します。仕上げ吹きを行うことで、吹付け光沢、塗り肌平滑性の向上に寄与します。タッチアップ塗装時のボカシ際のミスト処理にも有効です。

※ メタリックカラーの塗装
 オートクリヤーを塗装して仕上げます。オートクリヤー単独使用は避けて必ず20%以上の塗装色を添加して塗装してください。



各コート間のフラッシュオフ 20°C/5~10分
 強制乾燥までのセッティング 20°C/約2~3時間
 ※強制乾燥を行う場合には、十分なセッティングタイムを取ってください。

乾燥時間



指触乾燥 20°C/15分
 テーピング可能時間 20°C/12時間
 コンパウンド可能時間 20°C/24時間
 強制乾燥 75°C/30~60分

