

077ライン

プロタッチ

一液型特殊変性ポリエステル樹脂塗料

時間短縮

コスト削減

美しい仕上がり

メタリック・パールカラーの補修に

077ライン「プロタッチ」は、特殊変性ポリエステル樹脂を使用し、メタリックやパールカラーがムラになりにくく、簡単に美しく仕上がる1液型のベースコート用塗料です。



すぐれた
作業性

1. 硬化剤不要の1液型

硬化剤配合の手間がいらず、可使時間の制限もありません。

2. ムラが出にくい

メタリックやパールの吹きムラがでにくく、クリアーコート時の戻りムラも生じません。

3. ミストのなじみがよい

スプレーストのなじみが非常に良いので、ボカシ剤無しでもタッチアップ塗装が可能です。

4. 速乾性

約10分でテーピングやクリアーコートが可能です。(20℃の場合)

すぐれた
経済性

1. 塗装回数が少なく作業時間を短縮

隠ぺい性にすぐれ、塗り回数が少なくすむうえ、ムラ取りやぼかし剤の塗装工程を省くことができます。

2. 塗料使用量も少ない

トータルの塗料使用量を20～30%削減できます。

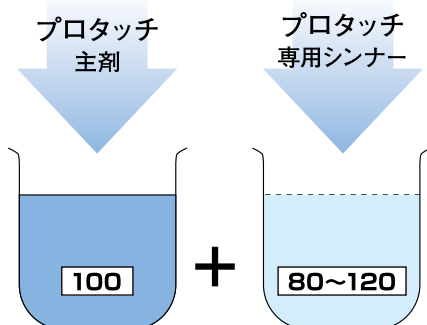
保管が
有利

1. 第二石油類

原色類などは第二石油類ですから、消防法上の保管量が第一石油類より5倍も有利です。

使用方法（標準仕様）

標準希釈率（重量比）



- 塗料の希釈は、重量希釈率管理をおすすめします。粘度管理では、夏場にシンナー量が不足しやすくなり、また、容量比で配合しますと、シンナーの方が比重が軽いので、標準より少なくなりがちです。
- シンナー希釈量は通常仕様の場合、80～120%をおすすめします。
- ムラ取り時や、ボカシ塗装の際にもシンナーの追加は通常不要ですが、より仕上がりを重視する場合は、1ランク乾燥の遅いシンナーを30～50%くらい追加してください。
- 夏季30℃以上の場合、肌伸びを良くするため、シンナー希釈を多めにするをおすすめします。

シンナーの選択

① 部分補修塗装（パネル1～2枚程度）

シンナーの種類	塗装室温（℃）						
	5	10	15	20	25	30	35
016-0200 クイックドライシンナー							
016-0771 プロタッチシンナー（速乾型）							
016-0773 プロタッチシンナー（標準型）							
016-0775 プロタッチシンナー（遅乾型）							
016-0776 プロタッチシンナー（超遅乾型）							

② 区分、全塗装（パネル3枚以上およびボンネット、ルーフ、トランクを含む場合）

シンナーの種類	塗装室温（℃）						
	5	10	15	20	25	30	35
016-0771 プロタッチシンナー（速乾型）							
016-0773 プロタッチシンナー（標準型）							
016-0775 プロタッチシンナー（遅乾型）							
016-0776 プロタッチシンナー（超遅乾型）							
016-0208 スーパースローシンナー							

- プロタッチの塗装には、必ず専用のプロタッチシンナーおよびクイックドライシンナー、スーパースローシンナーを使用してください。
- 2種類のシンナーが重複している温度範囲では、それらを混合使用すると効果的です。
- 最適シンナーは、温度、風速など種々の条件によって変わります。上記の表をひとつの参考例として選択してください。

乾燥時間

		室温10℃	室温20℃	室温30℃	強乾60℃
プロタッチ ベースコート	指触乾燥	20分	10分	7分	（強制乾燥は行わないでください。）
	テーピング可能	20分	10分	7分	
	クリアコート可能	20分	10分	7分	
150-5140 マルチトップ クリヤーSH （芯じまりタイプ）	コンパウンド研磨可能時間	（150-5140マルチトップ クリヤーSHは強制乾燥が標準条件となります。）			20分
	テーピング可能時間				25分
	完全硬化				60分

- 上記の試験は、ベースコートとして077-0085メジウムメタリック（膜厚20μm）、クリヤーは150-5140マルチトップ クリヤーSH（膜厚50μm）で測定したものです。
- 乾燥時間は、旧塗膜の種類、膜厚、気温、湿度、風速、色相、シンナーの種類などによって異なります。上表をおおよその目安としてください。

トップコートクリヤー

プロタッチはベースコート用塗料ですので、ソリッドカラーの場合を含めて必ずクリヤーコートが必要です。クリヤーとしては150ライン「マルチトップ」各種クリヤー、149ライン「エコロック ハイパークリヤー」のほか、耐擦傷性クリヤーなどが使用できます。塗装面積や目的に応じて選択してください。

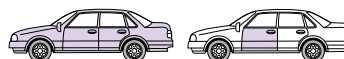
品 番	品 名	配合比 主剤：硬化剤	使用硬化剤	主剤の消防法分類
150-7000番級	マルチトップ ハイクリヤー	2：1	150-7110, 7120	第2石油類
150-5000番級	マルチトップ クリヤー-Sシリーズ（SH, SF）, ウルトラクリヤー	2：1	150-5110, 5120, 5130, (5109)	第2石油類（ウルトラは1石）
150-3000番級	マルチトップ クリヤー-Mシリーズ（MD, MR, MS）	4：1	150-3110, 3120, 3130	第2石油類
150-2000番級	マルチトップ スタンダードクリヤー	4：1	150-2110, 2120, 2130	第1石油類
150-1000番級	マルチトップ クリヤー-Qシリーズ（QD, QR, QS）	10：1	150-1110, 1120, 1130	第1石油類（QSは2石）
149-6000番級	エコロック ハイパークリヤー（H, S）	3：1	149-6105, 6110, 6120, 6130	第2石油類
150-8350	マルチトップ 耐擦傷性クリヤー	2：1	150-3110, 3120, 3130	第2石油類
150-8550	アンチスクラッチコート ロックマイスタークリヤー	3：1	150-8520	第2石油類
051-4022	フッ素樹脂オートクリヤー	4：1	051-4018	第1石油類

- クリヤーの詳しい使用方法等については、それぞれの塗料のカタログを参照してください。
- クリヤーはベースコート塗装後、10分～12時間の間（20℃の場合）に塗装してください。
- プロタッチは戻りムラを生じにくいので、クリヤー塗装時のムラ押さえのためのライトコートは必要ありません。最初からメジウムコートで塗装してください。
- クリヤーの膜厚は50μmが標準です。クリヤーの膜厚が薄いと、十分な塗膜性能が得られないことがありますので、ご注意ください。
- トップコート用クリヤー類は、プロタッチベースコート用の塗料とのニギリ塗装はできません。クリヤー単独で使用してください。ニギリ塗装が必要な場合は、077-P150 プロタッチ ニギリクリヤーPをご使用ください。

標準塗装工程

1 全塗装・区分塗装

(メタリック・2コートパールカラーおよびソリッドカラーの場合)



作業ポイント

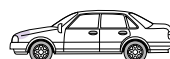
工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	塗装回数	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	
捨て塗り 拾い塗り	希釈	20~25	1	0.20~0.25 (2.0~2.5)	主剤 : シンナー = 100 : 80~120
色決め	プロタッチ調色品 100 プロタッチシンナー80~120 濾過 フィルターを通して濾過	15~20	2~3	0.20~0.25 (2.0~2.5)	重力式1.3~1.5mmφ 吸上式1.5~1.8mmφ
(ムラ取り)		20~25	(1~2)	0.20~0.25 (2.0~2.5)	4~5分/20℃
乾燥					10分~12時間 (20℃) 強制乾燥不可

150ラインおよび149ライン各種クリアーの中から、塗装面積、作業環境等に応じた主剤・硬化剤を選んで塗装してください。					
クリヤーコート	参考例 配合 150-5150 マルチトップ クリヤー-SF 2 150-5120 S硬化剤<標準> 1 希釈 硬化剤配合済クリアー 100 プロタッチシンナー等 0~10	15~30	2~3	0.15~0.25 (1.5~2.5)	配合 (150-5150の場合) A + B = 主剤 硬化剤 100 : 50 希釈 A + B + C = 主+硬 シンナー 100 : 0~10
乾燥					約5分/20℃ 35分/60℃

※他のクリアーを使用する場合は、配合、乾燥条件等それぞれのクリアーの仕様にしたがってください。

2 タッチアップ塗装

(メタリック・2コートパールカラーおよびソリッドカラーの場合)



Point 作業ポイント

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	塗装回数	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	
旧塗膜 足付け、 脱脂	Point ●旧塗膜上の上塗りボカシ部分をP1200以上の耐水ペーパーまたは、中目コンパウンドで足付けする。				P1200以上または 中目コンパウンド
捨て塗り 拾い塗り	希釈 プロタッチ調色品 100 プロタッチシンナー 80～120 濾過 フィルターを通して濾過	20～25	1	0.15～0.20 (1.5～2.0)	主剤 : シンナー = 100 : 80～120 重力式1.0～1.4mmφ 吸上式1.3～1.5mmφ
色決め		15～20	2～3	0.15～0.20 (1.5～2.0)	Point ●ライトコート1回、メジウムコート2～3回でボカシ塗装を行いながら色決め。ウエットになりすぎないように注意。 ●各コートの間は、指触乾燥するまで4～5分(20℃の場合)フラッシュオフさせてから塗り重ねる。
(ムラ取り)		20～25	(1～2)	0.20～0.25 (2.0～2.5)	Point ●スプレーガンの距離を少しはなし、3/4のパターン重ねで1～2回ムラとりボカシを行う。
乾燥		Point ●20℃の場合10分以上、12時間以内にクリアーコートを行う。 クリアーコートの前に強制乾燥をしてはいけない。			10分～12時間(20℃) 強制乾燥不可

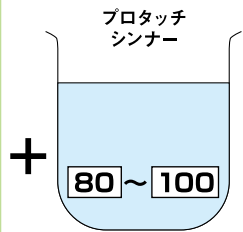
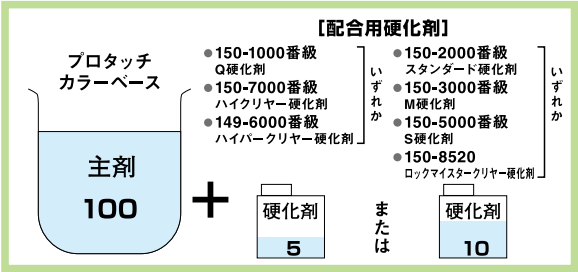
150ラインおよび149ライン各種クリアーの中から、塗装面積、作業環境等に応じた主剤・硬化剤を選んで塗装してください。

ク リ ア ー コ ー ト	塗装	【参考例】 配合 150-5140マルチトップクリアー-SH 2 150-5120 S硬化剤<標準> .. (または150-5110, 5130) 1 希釈 硬化剤配合済クリアー 100 プロタッチシンナー等 5~25	10~20	2~3	0.10~0.20 (1.0~2.0)	配合 (150-5140の場合) A + B = 主剤 硬化剤 100 : 50 希釈 A + B + C = 主+硬 シンナー 100 : 5~25	
	乾燥	Point ●約5分のセッティングののち、60℃で20分間強制乾燥を行う。(150-5150の場合)					 約5分/20℃ →  20分/60℃
	Point ◆クリアーをボカシ塗装で仕上げる場合 硬化剤、シンナー配合済みの塗料 10 051-4011 ユニバーサルブレンダー 90 で配合したブレンダーで ボカシ際のスプレードストをなじませる						A + B + C + D 主+硬+シンナー ブレンダー 10 90

3 3コートパールの塗装

- 3コートパールの塗装においては、膜厚が厚くなり十分な塗膜性能が得られない場合があります。そのためカラーベースに硬化剤を配合して塗装してください。
- ボンネットの裏吹きでクリアコートを省きたい場合も、性能面を確保するために硬化剤を添加してください。

カラーベースの配合



(注) 次の場合も性能面を確保するために、左記の割合で硬化剤を添加してください。

- ボンネットの裏吹きで、クリアーコートを省略したい場合。
- 2トーン、3トーンなど厚膜になると予想される場合。
(40 μ m以上、塗装回数5回くらい)
- 艶消しクリヤーで仕上げる場合。
(バンパー、ガーニッシュなど)

100

Point 作業ポイント

工程	塗料の配合	ガン距離 (cm)	エア圧力MPa (kgf/cm ²)	塗装回数	
※ 1	(ボカシ剤 塗装) 077-P150ニゴリクリヤー-P 10~20 ユニバーサルブレンダー 90~80	20~25 Point ●カラーベースボカシ部分にうすく1~2回 塗装する。	0.15~0.20 (1.5~2.0)	1~2	クリヤー + ユニバーサルブレンダー = 077-P150 ユニバーサルニゴリクリヤー ブレンダー = 10~20 : 90~80
2	カラーベース 塗装 プロタッチ調色品 100 硬化剤 150-1120, 7120 5 149-6120等 または 150-2120, 3120, 5120 10 150-8520等 プロタッチシンナー 80~100	15~20 Point ●通常のソリッドカラーと同様の方法で塗装。	0.20~0.25 (2.0~2.5)	2~3	主剤 硬化剤 カラーベース(A) シンナー B + A → 主剤 硬化剤 + C 100 5 (150-1120, 7120) 100 5 (150-1120, 7120) 149-6120 または 10 (150-2120, 3120, 5120, 8520)
※ 3	(ボカシ際を なじませる) カラーベース配合品(A) 100 プロタッチシンナー 20~30	20~25 Point ●ボカシ塗装の場合、更にシンナーを20~ 30%追加したカラーベースで、ボカシ際を なじませる。	0.15~0.20 (1.5~2.0)	1~2	カラーベース(A) 主剤 シンナー A + B + C + C 100 20~30
※ 4	(ニゴリ塗装) カラーベース配合品(A) 10 パールベース配合品(B) 90	20~25 Point ●カラーベースのボカシ塗装の要領で、カラー ベース部より少し広めに1~2回塗装する。	0.20~0.25 (2.0~2.5)	1~2	カラーベース(A) パールベース(B) 主剤 シンナー 主剤 シンナー A + B + C D + C 1 : 9
5	パールベース 塗装 パールベース調色品 100 プロタッチシンナー 80~120	20~25 Point ●メタリックカラーのムラ取りの要領で、あら かじめ決めた回数塗装を行う。	0.20~0.25 (2.0~2.5)	3~4	パールベース(B) 主剤 シンナー D + C = 主剤 シンナー 100 : 80~120
6	乾燥 Point ●10分以上の乾燥、12時間以内にクリヤーコートを行う(20℃の場合)。 強制乾燥してはいけない。				 10分~12時間(20℃)  強制乾燥不可

※区分塗装、全塗装時は工程1.3.4は不要です。

4 プラスチックバンパーの補修塗装

- プロタッチは可撓性にすぐれていますから、プラスチックバンパーに塗装する際も、柔軟剤等を添加する必要はありません。
- HBプラサフやクリヤーには、従来と同様にプラスチック用硬化剤やスポイラー用硬化剤を添加して使用してください。

↓ PPバンパー ↓ ウレタンバンパー

1.サンディング	研磨 ● P400以上の耐水ペーパーやナイロンタワシで足付け（HBプラサフを塗装しない場合はP800以上の耐水ペーパーで足付け）	 P400以上
----------	---	--

↓ ↓

2.プライマー塗装	塗装 ● 051-4021 樹脂パーツプライマー （または051-4005PPプライマー）塗装 （いずれも希釈不要） 乾燥 ● 20℃×20分	 希釈不要  20分/20℃
-----------	--	---

↓ ↓

3.HBプラサフ塗装	配合 ● HBプラサフ 主剤各種 100 051-4015 プラスチック用硬化剤 20 100 （軟質スポイラーには051-4016スポイラー用硬化剤を使用してください。） 016ライン プロタッチシンナー等 30～50 （HBプラサフF-Ⅱは40～60） 乾燥 ● 60℃×30分～40分 研磨 ● P800耐水ペーパー	主剤 + 硬化剤 100 : 20 + シンナー : 30～50 (HBプラサフF-Ⅱは40～60)
		 30分～40分 (60℃)  P800

↓ ↓

4.ベースコート塗装	配合 ● プロタッチ 主剤 100 プロタッチ シンナー 80～120 乾燥 ● セッティング10分以上、12時間以内（20℃）	主剤 : シンナー 100 : 80～120  20分以上 12時間以内 (20℃)
------------	--	---

↓ ↓

5.クリヤー塗装	配合 ① 150-5140 マルチトップ クリヤー-SH 100 051-4015 プラスチック用硬化剤 25 100 016ライン プロタッチシンナー等 20～30 または ② 150-3150 マルチトップ クリヤー-MR 100 051-4015 プラスチック用硬化剤 20 100 016ライン プロタッチシンナー等 20～30 （※軟質スポイラーの場合は、051-4016スポイラー用硬化剤を使用し、硬化剤配合量を5部多くしてください。） 乾燥 ● 60℃×40分以上	① 主剤 + 硬化剤 100 : 25 + シンナー : 20～30 または ② 主剤 + 硬化剤 100 : 20
----------	---	---

(注) ● 上記以外のクリヤーを使用する場合は、それぞれのクリヤーの樹脂成形品補修用仕様にしてください。
● ♡の工程は素地の状態に応じて省くことが可能です。

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
また、記載内容について、法律で認められる範囲を超えての転載、複製を禁止します。

Copyright © 2012 ROCK PAINT All Rights Reserved.



ロックペイント 株式会社

大阪市西淀川区姫島3丁目1番47号 TEL (06) 6473-1551