

88 PANAROCK

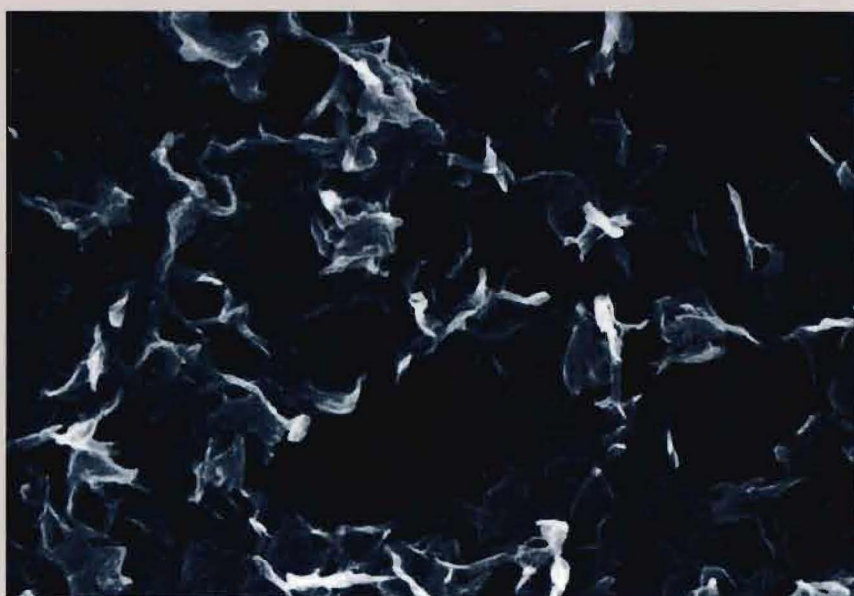
二液型アクリルウレタン塗料

自動車補修用

最高の外観品質・超速乾性
高耐久性・抜群の作業性



ROCK PAINT



[アルミ顔料などの泳ぎを止めモトリング現象を帽子する、高分子樹脂の電子顕微鏡写真]

INDEX

特長	1
使用方法	2
下地処理工程	6
標準塗装仕様	8
艶消し塗装	11
パール塗装	12
樹脂成型品の補修塗装	13
使用上の注意	14
パナロック製品一覧表	15

88 パナロック

二液型アクリルウレタン塗料

ロックペイントが、高度化された市場ニーズにお応えすべく、蓄積された技術力をもとに総力を挙げて開発した088ライン パナロックは、補修用塗料に必要不可欠な外観品質、作業性、耐久性を飛躍的に向上させた二液型アクリルウレタン塗料の集大成です。メタリックおよびパール塗装の作業性、仕上りを一段と改善したマルス2Kシリーズを中心に、塗装工場の経営効率向上や、カーオーナーの欲求を十分に満足させる高品質塗料として、更に自信をもってお奨めいたします。

マルス 2K
(メタリックカラー専用ベース)

(ソリッドカラー専用ベース)

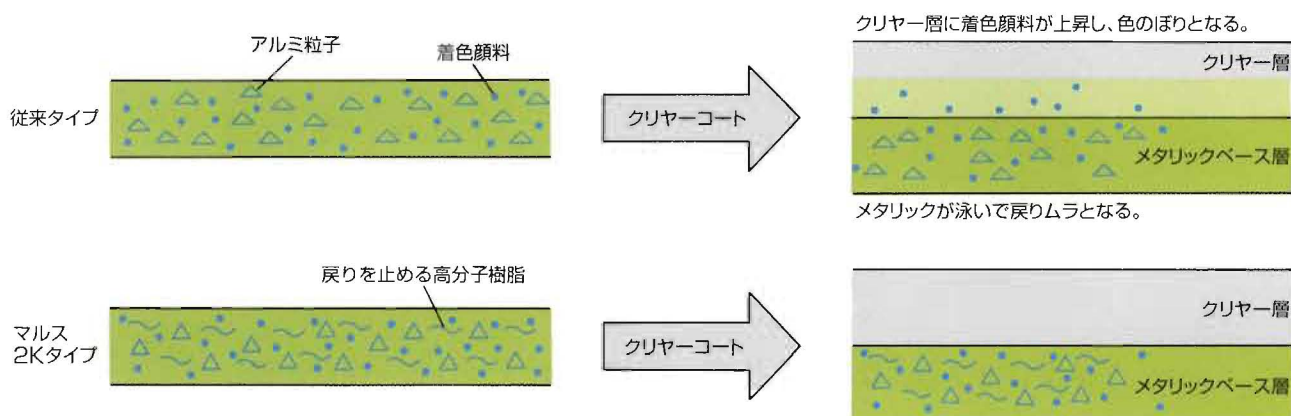
HF
(ハイフロータイプ)



特 長

1. 抜群の作業性

- 新設計の泳ぎ止め技術をマルス2K原色にも導入。濃色のメタリックカラーでも泳ぎません。
- メタリックコートからクリアーコートまでのセッティング時間が短くても、戻りムラが起きないので作業時間が短縮できます。



- 弱い溶剤を使用しているので、下地塗膜や旧塗膜への影響が少なく、再補修時にチヂミを起こすことがほとんどないので安心して作業できます。
- 付着性にすぐれ、また、特殊配合で静電気が起きにくくなっていますので、ボカシ際など下地処理の影響でミストがムラになることがなくタッチアップがきれいに仕上がります。
- いんぺい性が良いので少ない塗り回数で仕上がります。

2. 超速乾性

- 指触乾燥、硬化反応がともに速く、テーピング、再補修、納車までの時間が大幅に短縮できます。

3. 高耐久性

- 強固なウレタン結合で形成された強靱な塗膜は、新車塗装に匹敵する耐候性や耐ガソリン性を備えています。
- メタリックベースも硬化剤を添加する二液型なので、層間剥離や再補修時のチヂミの問題がありません。また、耐水性にもすぐれていますから、ブリストアの心配もありません。

4. 最高の外観品質

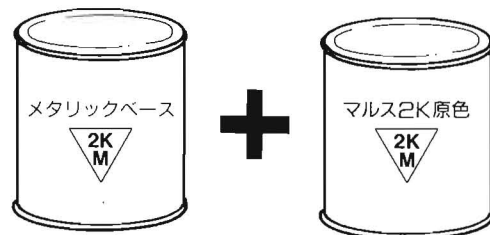
- 高い光沢とボリューム感あふれる美しい仕上がりが得られます。

使用方法

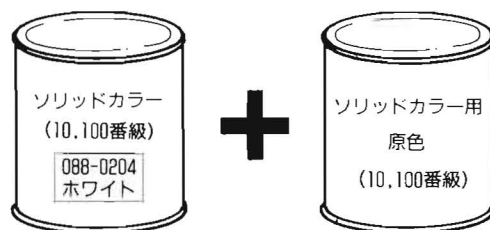
①

1. 調 色

- ① メタリックカラーの調色には、泳ぎ、戻りムラのない特性を生かすために、パナロックマルス2K原色（Mタイプ）を使用してください。

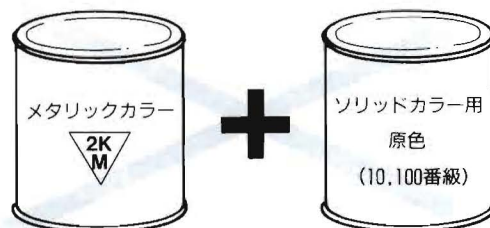


- ② ソリッドカラー（ノンメタリック色）の調色には、マルス2K原色以外の一般のパナロック原色を使用してください。（マルス2K原色は混ぜないようにしてください。）

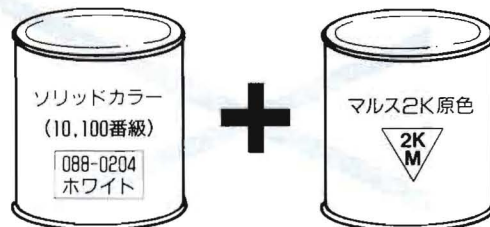


調色の際の注意

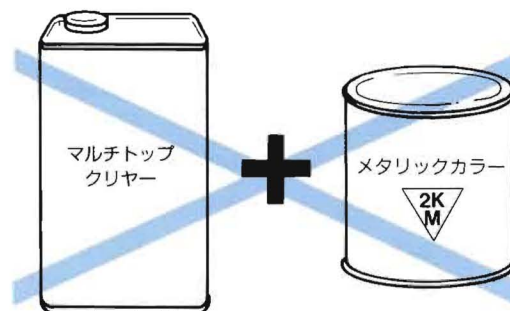
- ① メタリックカラーの調色に従来の調色用原色（ソリッドカラー用原色）を多量に加えますと、泳ぎ、戻りムラに対する特性が生かされない場合があります。どうしても添加の必要な場合にのみ使用してください。



- ② ソリッドカラー（ノンメタリック色）の調色にマルス2K原色を使用しますと、仕上がりが悪くなったり、十分な塗膜性能を発揮できない場合があります。また、2種類を混合した塗料はすぐに使用し、作りおきをしないでください。



- ③ マルス2Kメタリックカラーと上塗りクリアー類とのニゴリ塗装はできません。マルチトップクリアーシリーズ、耐擦傷性クリアー、フッ素樹脂クリアーなどとはマルス2Kタイプのメタリックカラーは混ざりません。吹きムラが出にくいので、ニゴリ塗装は不要ですが、どうしても必要な場合は、088-M150パナロックマルス2Kオートクリアーを使用してください。



使用方法

②

2. 硬化剤の配合(重量比)

硬化剤は100番級およびマルス2Kの場合088-0110または088-0140（速乾型）硬化剤を使用してください。
1000番級HFタイプの場合は088-1120HFハードナーを使用してください。

主 剤 10 : 1 硬化剤

- パナロックは二液型の塗料ですから主剤と硬化剤を正確に秤量し、十分にまぜ合わせてから使用してください。
- 硬化剤の配合が多すぎると乾燥が遅くなり、少なすぎると十分な塗膜性能が発揮できません。

3. 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)	■						
016-0881 (冬 型)	■	■	■	■			
016-0883 (標 準 型)			■	■	■	■	■
016-0885 (夏 型)					■	■	■
016-0886 (盛 夏 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
016-0881 (冬 型)	■	■					
016-0883 (標 準 型)		■	■	■	■		
016-0885 (夏 型)			■	■	■	■	■
016-0886 (盛 夏 型)					■	■	■
016-0208 (スーパースロー)							■

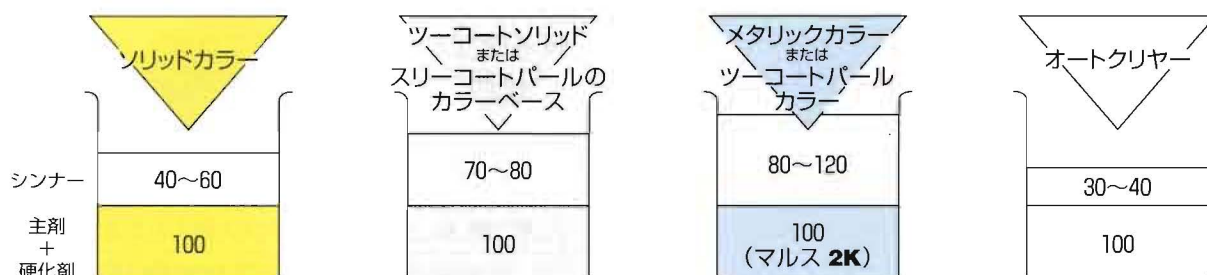
- パナロックの塗装には、必ず専用シンナーを使用してください。
- 二種類のシンナーが重複している温度範囲では、それらを混合使用すると効果的です。
- 最適シンナーは、温度、風速など種々の条件によって変わります。上記の表をひとつの参考例として選択してください。
- 高温多湿時のブラッシング防止や、蒸発速度を遅くしたい場合は、016-0208スーパースローシンナーをパナロックシンナーに対して20%以内の範囲で添加してください。盛夏型よりさらに蒸発速度を遅くしたい場合にも、盛夏型シンナー100に対して016-0208スーパースローシンナーを50%以内の範囲で添加してください。
- メタリックやツーコートパールカラーのムラ取りの際に追加するシンナーは、1ランク位遅めのシンナーを30～50%追加してください。

使用方法

③

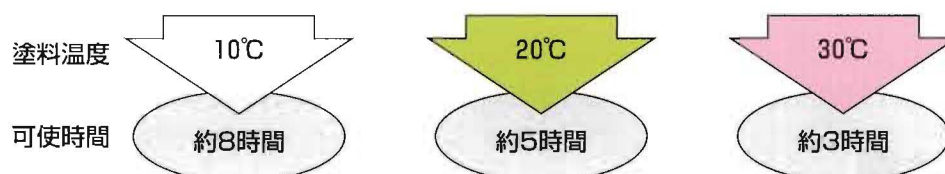
4. 標準希釈率(重量比)

主剤と硬化剤を混合した塗料100に対するシンナーの標準希釈率は次のとおりです。



- 塗料の希釈は、重量希釈率管理をおすすめいたします。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ため、標準より少なくなりがちです。
- 全塗装や区分塗装で仕上がり外観を重視する場合はシンナーをやや少な目に、タッチアップ塗装など乾燥をより早めたり、肌をなめらかにする時は、シンナー量をやや多い目に入れてください。

5. 希釈塗料の可使時間



- 主剤・硬化剤・シンナーを配合した塗料の可使時間は、塗料温度や配合原色などにより差がありますが、おおよそ上表のとおりです。可使時間以内にできるだけ早く使い切ってください。
- 可使時間を過ぎた塗料は、ゲル化や増粘していなくても十分な性能を発揮しないことがあります。

6. 乾燥時間

	室温10°C	室温20°C	室温30°C	強乾60°C
指 触 乾 燥	8分	4分	3分	—
中 研 ぎ O K	40分	20分	15分	10分
テーピングOK	20時間	12時間	6時間	20分
コンパウンド研磨OK	6時間	3時間	2時間	20分
屋 外 放 置 O K	20時間	12時間	8時間	20分
ガ ソ リ ン O K	36時間	24時間	20時間	30分
完 全 硬 化	72時間	48時間	40時間	50分

(088-0204ホワイト 膜厚60μm)

- 乾燥時間は旧塗膜の種類、下地塗料の種類、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。

使用方法

④

7. クリヤーの選択

パナロックマルス2Kのベースカラーの上には各種クリヤーをトップコートに使用することができます。目的や作業性に合わせて下記のクリヤーの中から選択してください。(マルス2Kベースカラーとの二ゴリ塗装はできません。)

品 番	品 名	主剤:硬化剤 配合比 (重量)	特 長
150-1000番級	マルチトップクリヤー Qシリーズ	10 : 1	速乾性で乾燥重視～肌のび重視の3タイプがある。
150-2000番級	マルチトップスタンダードクリヤー	4 : 1	しまり性、仕上がり感にバランスのとれた4:1型汎用品。
150-3000番級	マルチトップクリヤー Mシリーズ	4 : 1	10:1型並みの作業性。芯じまり、標準、肌のびの3タイプあり。
150-5000番級	マルチトップクリヤー Sシリーズ	2 : 1	肉持ち感、性能が抜群。芯じまりと肌のびの2タイプがある。
150-5139	マルチトップウルトラクリヤー	2 : 1	超速乾で抜群の芯じまり性。50℃×20分でコンパウンド可能。
150-7150	マルチトップハイクリヤー	2 : 1	ハインソリッド設計、1.5回仕上げ可能。T・Xフリータイプ
150-8350	マルチトップ 耐擦傷性クリヤー	2 : 1	耐スリ傷性対応クリヤー。(旧073-7151)
051-4022	フッ素樹脂オートクリヤー	4 : 1	抜群の耐候性、耐久性をもつフッ素樹脂系クリヤー。

●各クリヤーの詳しい特徴や使用方法等については、個別の資料をご参照ください。

8. 塗膜性能

試験項目		ホワイト	メタリックカラー	試験方法
硬 度		H	H	三菱ユニ
光 沢		90	92	60度鏡面反射率
付 着 性		100/100	100/100	2mm方眼セロテープテスト
耐 水 性	ブリストア	◎	◎	40℃×10日間
	二次付着性	100/100	100/100	
耐 ガ ソ リ ン 性		◎	◎	20℃×1時間
耐薬品性	耐 酸 性	◎	◎	10%硫酸 55℃×4時間
	耐アルカリ性	◎	◎	4%可性ソーダ 55℃×4時間
促 進 耐 候 性		◎	◎	サンシャインウェザオメーター 1,200時間
テ ス ト ピ ース 条 件		膜厚：60μm 乾燥：20℃×7日間	膜厚：シルバーメタ20μm クリヤー50μm 乾燥：20℃×7日間	化成皮膜処理鋼板(0.8mm厚) メラミンアルキド焼付塗膜P600ペーパー研磨

下地処理工程

①

塗装品質は下地処理工程の良否が大きく影響いたします。
HBブラサフを中心としたHBシステムは、省力化ができしかも高品質な仕上がり塗膜を得ることができる下地処理システムで、パナロックにも最適です。(詳しくはHB省力化下地処理システムのパンフレットをご参照ください。)



1. 旧塗膜の研磨

損傷部および周辺の旧塗膜を、ディスクサンダー、P40ペーパーで除去する。

2. 脱脂

プレソルベントで十分に脱脂する。

3. パテ付け

ロッククイックパテ、ロックEZパテ、ロック钣金パテライトウエイト、ロックポリパテを、凹部に数回に分けてヘラ付けする。

4. 研磨

- ① ダブルアクションサンダー、P80ペーパーで粗落し、手研ぎファイル、P120～P240ペーパーで面出しを行う。
- ② ダブルアクションサンダー、P240ペーパーでパテ表面の研磨、ブラサフを塗装する旧塗膜面の研磨および損傷部周辺のフェザーエッジをつくる。

5. 除塵・脱脂・マスキング

エアブローによる除塵、プレソルベントによる脱脂および非塗装部分のマスキングを行う。

6. ブラサフ塗装

使用区分によりブラサフを選択し、塗装する。

②

使用区分		全塗装・区分塗装・タッチアップ塗装			
使用塗料	主 剤	202ライン	202-1109	202-0107	029ライン
		HBプラサフ各種	クイックプラサフ	1Kマルチプラサフ	ラッカープラサフ
	硬化剤	202-0130	202-1140	—	—
配 合 比 (重量)		5 : 1	10 : 1	—	—
シ ン ナ ー		車両用各種シンナー	ロックエースシンナー	ラッカーシンナー 車両用各種シンナー	ラッカーシンナー
希 釈 率 (重量)		100 : 10～50	100 : 50～60	100 : 40～60	100 : 60～80
塗 装 回 数		2～4	2～3	2～3	2～3
乾 燥 時 間 (20℃)		2時間	2時間	1時間	1時間

7

標準塗装仕様

①

1. メタリックカラーのタッチアップ塗装

工 程		塗料の配合	ガン距離 (cm)	エア圧力 (MPa)	塗装回数	作業のポイント
1	捨て塗り 拾い塗り	メタリックカラー 100 硬化剤 10 シンナー 80~120 } ①	20~25	0.15~0.25 (1.5~2.5kgf/cm)	1	●全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。 ●プラサフ部分を拾い塗りする。
2	色 決 め		15~20		2~3	●吹きムラを作らないようにパターン幅の重ねに注意。 ●トマリの悪い色はフラッシュオフタイムをとりながら数回に分けて塗装。
3	ムラ取り	① 100 シンナー 30~50	20~25	0.2~0.25 (2.0~2.5kgf/cm)	1~2	●吐出量を絞りにし、パターン幅は3/4重ねで、スプレーガンをやや早めに動かす。
4	ムラおさえ ク リ ヤ ー	各種上塗りクリヤー (所定の割合で硬化剤、 シンナーを配合)	15~20	0.2~0.25 (2.0~2.5kgf/cm)	1	●メタリックカラーが指触乾燥後、クリヤーをうすく均一に塗装する。
5	仕 上 げ ク リ ヤ ー				2~3	●塗り肌を見ながら、数回に分けて塗り込む。
6	ボカシ際 仕 上 げ				1~2	●クリヤーのボカシ際にうすく吹き付けて、スプレーダストをなじませ、肌を整える。
7	乾 燥	20℃で16時間または60℃で40分間の強制乾燥				
8	み が き 仕 上 げ	ゴミ付着部や肌アレ部は、P1200~P1500ペーパーで水研ぎする。みがき作業は肌の状態に応じて中目→細目→超微粒子ポリッシングコンパウンドの順で仕上げる。				

●適正スプレーガン口径……1.0~1.3mmφ

2. ソリッドカラーのタッチアップ塗装

工 程		塗料の配合	ガン距離 (cm)	エア圧力 (MPa)	塗装回数	作業のポイント
1	捨て塗り 拾い塗り	ソリッドカラー 100 硬化剤 10 シンナー 40～60 } ①	15～20	0.15～0.25 (1.5～2.5kgf/cm ²)	1	●全面にうすく均一に塗装し、ハジキの チェックを行う。 ●プラサフ部分を拾い塗りする。
2	色 決 め				2～3	●トマリの悪い色はフラッシュオフタイ ムをとりながら数回に分けて塗装。
3	仕 上 げ 塗	① 100 シンナー 10～20 } ②			1～2	●塗り肌を見ながら、数回に分けて塗装 する。
4	ボカシ際 仕 上 げ	② 10 ブレンダー 90			1～2	●ボカシ際にうすく吹き付けて、スプ レーダストをなじませ、肌を整える。
5	乾 燥	20℃で3～4時間または60℃×20分間の強制乾燥				
6	みがき 仕 上 げ	ゴミ付着部や肌アレ部は、P1200～P1500ペーパーで水研ぎする。みがき作業は肌の状態に応 じて中目→細目→超微粒子ポリッシングコンパウンドの順で仕上げる。				

●適正スプレーガン口径……1.2~1.4mmφ

標準塗装仕様

②

3. メタリックカラーの全塗装

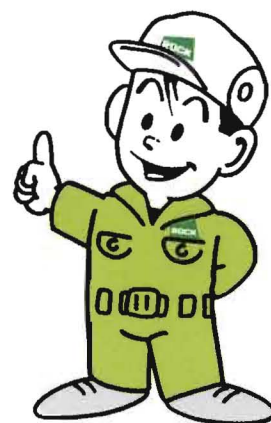
工 程		塗料の配合	ガン距離 (cm)	エア圧力 (MPa)	塗装回数	作業のポイント
1	捨て塗り 拾い塗り	メタリックカラー 100 硬化剤 10 シンナー 80～120 } ④	20～25	0.25～0.35 (2.5～3.5kgf/cm ²)	1	●全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。 ●プラサフ部分を拾い塗りする。
2	色 決 め		15～20		2～3	●吹きムラを作らないようにパターン幅の重ねに注意。 ●トマリの悪い色はフラッシュオフタイムをとりながら数回に分けて塗装。
3	ムラ取り	④ 100 シンナー 30～50	20～25	0.3～0.35 (3.0～3.5kgf/cm ²)	1～2	●吐出量を絞りがみにし、パターン幅は3/4重ねで、スプレーガンをやや早めに動かす。
4	ムラおさえ クリヤー	各種上塗りクリヤー (所定の割合で硬化剤、 シンナーを配合)	15～20	0.25～0.35 (2.5～3.5kgf/cm ²)	1	●メタリックカラーが指触乾燥後、クリヤーをうすく均一に塗装する。
5	仕 上 げ クリヤー				1～2	●塗り肌を見ながら、塗り込む。
6	乾 燥	20℃×16時間または60℃×40分間で屋外放置可能				

●適正スプレーガン口径……1.4~1.5mmφ

4. ソリッドカラーの全塗装

工 程		塗料の配合	ガン距離 (cm)	エア圧力 (MPa)	塗装回数	作業のポイント
1	捨て塗り 拾い塗り	ソリッドカラー 100 硬化剤 10 シンナー 40～60	15～20	0.25～0.35 (2.5～3.5kgf/cm ²)	1	●全面にうすく均一に塗装し、ハジキの チェックを行う。 ●プラサフ部分を拾い塗りする。
2	色 決 め				2	●スケのないように塗り込む。
3	仕 上 げ 塗 り				1	●塗り肌を見ながら塗り込む。
4	乾 燥	20℃×12時間または60℃×20分間で屋外放置可能				

●適正スプレーガン口径……1.4~1.5mmφ



5. 上塗り塗装作業の重要ポイント

① 配合

- ソリッドカラーやクリヤーの全塗装や区分塗装で吹き艶を重視する時は、やや遅いシンナーで希釈を少な目に、タッチアップ塗装など、乾燥を重視する時は速めのシンナーで希釈を多い目にし、十分なフラッシュオフタイムをとります。

② 捨て塗り・拾い塗り

- できるだけ均一に薄く塗りハジキをチェックします。小さなハジキは、キリ吹きで修正し、大きなハジキは、サンディングで取り除き、キリ吹きで修正します。
- プラサフをスポット塗装した部分は、色ぎめ前に他の部分より、1回多く塗装しておきます。
- タッチアップ塗装の場合は、スプレーダストを必要以上に広げないように注意して塗装します。
- メタリックカラーのタッチアップ塗装は、色決め部分より広めにブレンダーに硬化剤を1%添加して塗装するか、またはブレンダーに調合済のクリヤーを約10%混合してうすく塗装してから、メタリックカラーを塗装した方がボカシ際のスプレーストのなじみが良く自然に仕上がります。

③ 色決め

- トマリの悪い塗色は、一度に厚塗りせずにフラッシュオフタイムをとりながら数回に分けて塗り重ねます。
- メタリックカラーは、吹きムラを作らないよう、スプレーガンのパターン幅の塗り重ねに注意しながら均一に塗装します。
- 中研ぎは、P800以上の細かいペーパーで行います。

④ ムラ取り

- 色ぎめの時ムラが無ければ省きます。
- 色ぎめで使用した希釈塗料にさらにシンナーを30~50%添加して、色ぎめ工程より吐出量をしぼりぎみにし、ガンスピードは早めでパターン幅を十分に重ねて均一に塗装します。

⑤ 仕上げ塗装

- ソリッドカラーは、肌の状態により、5~10%のシンナーを加えると、より平滑な肌に仕上がります。また、クリヤーを20~30%添加して塗装すると、より光沢の良い仕上げを得ることができます。（この場合、色相の変化に注意）
- ソリッドカラーの仕上げにクリヤーを単独コートすると濃色系の色落ち防止効果があり、光沢や肉持ち感が更に向上します。
- メタリックカラーのクリヤー塗装は一度に厚塗りせず、2~3回に分けて、塗り肌をみながら均一に塗装します。
- タッチアップ塗装は、塗り肌を旧塗膜に合わせるように塗装します。

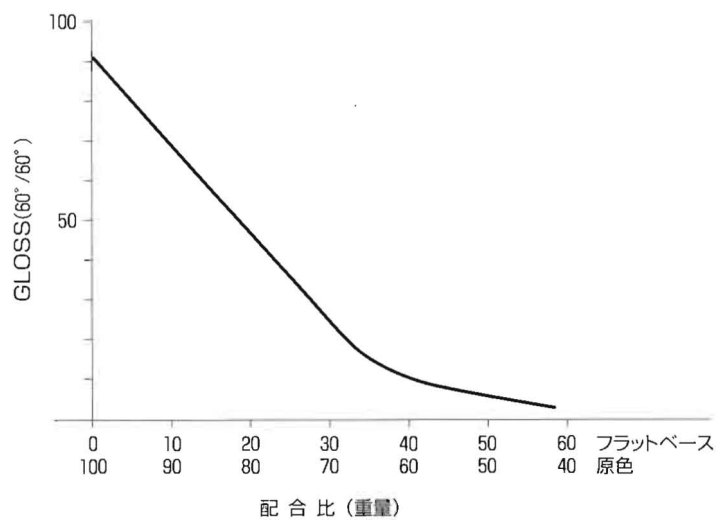
⑥ ボカシ塗装

- 塗りつぎ部分やタッチアップ塗装部分は、塗装後すぐにブレンダーやシンナーによるボカシ塗装でダストをなじませます。
- 一度に吹き付けず、数回に分けてスプレーします。

艶消し塗装

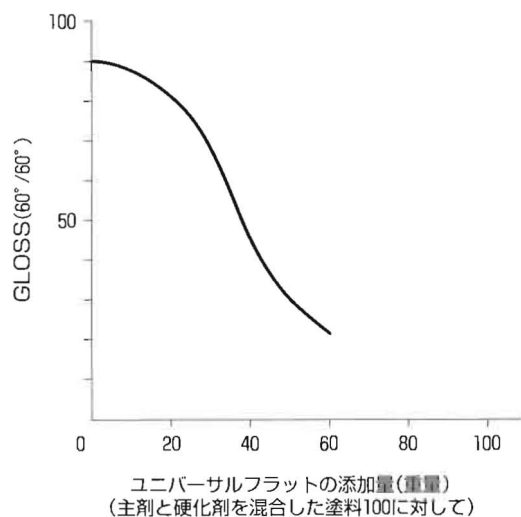
088-0095

フラットベースによるツヤ消し効果
(硬化剤配合時)



051-4009

ユニバーサルフラットによるツヤ消し効果



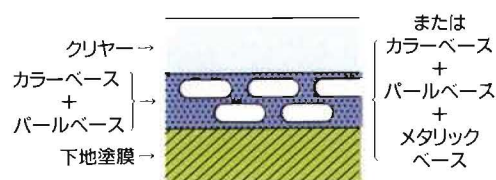
- ツヤの消え方は原色の種類、吹付条件、下地塗膜の種類等で多少異なりますので確認してから塗装してください。

パール塗装

パール塗装は、真珠光沢を持つ顔料（パール顔料）を用いて塗色を構成するもので、パール顔料特有の光学的性質により独特の仕上がりが得られます。パール塗装はその性質上、直射日光下でとくに独特な輝きを示しますので、調色、比色は直射日光下で行うようにしてください。パナロックには、他ライン同様に必要なパールベースが用意されていますので、自動車のパール塗装に容易に対応できます。詳しくはロックテクニカルインフォメーション「自動車補修パール塗装」又は、「パール塗装マニュアル」をご参照ください。

2コートパール塗装

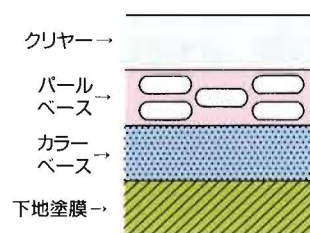
2コートパール塗装は、パール顔料と有彩顔料またはこれらにアルミ粉を混合して塗色としていますので、通常のメタリックカラーと同じような塗膜層が形成されています。目に見える塗膜が2層なので2コートパール塗装と呼ばれています。



■塗装工程：通常のメタリック塗装の要領で行ってください。

3コートパール塗装

3コートパール塗装は、カラーベース（下地色）とパール顔料の真珠光沢を合成、調和させた塗装で目に見える塗膜がカラーベース、パールベース、クリヤーの3層で形成されています。



■塗装工程

カラーベース塗装

- 一般のソリッドカラーと同様にパナロックで調色するが、タッチアップ塗装、区分塗装は、より正確に調色する。
- 塗面を平滑に仕上げる。

ニゴリ塗装

- 全区分塗装の場合は、この工程は不要。
- 調合済みのパールベースに5～10%の調合済みカラーベースを混合して、カラーベース塗装部よりやや広めに塗装する。

パールベース塗装

- スプレー条件、塗装回数によって方向性やパール感が変化するので注意を要する。

クリヤー塗装

- 各種上塗りクリヤー（150ラインマルチトップクリヤーなど）で仕上げる。

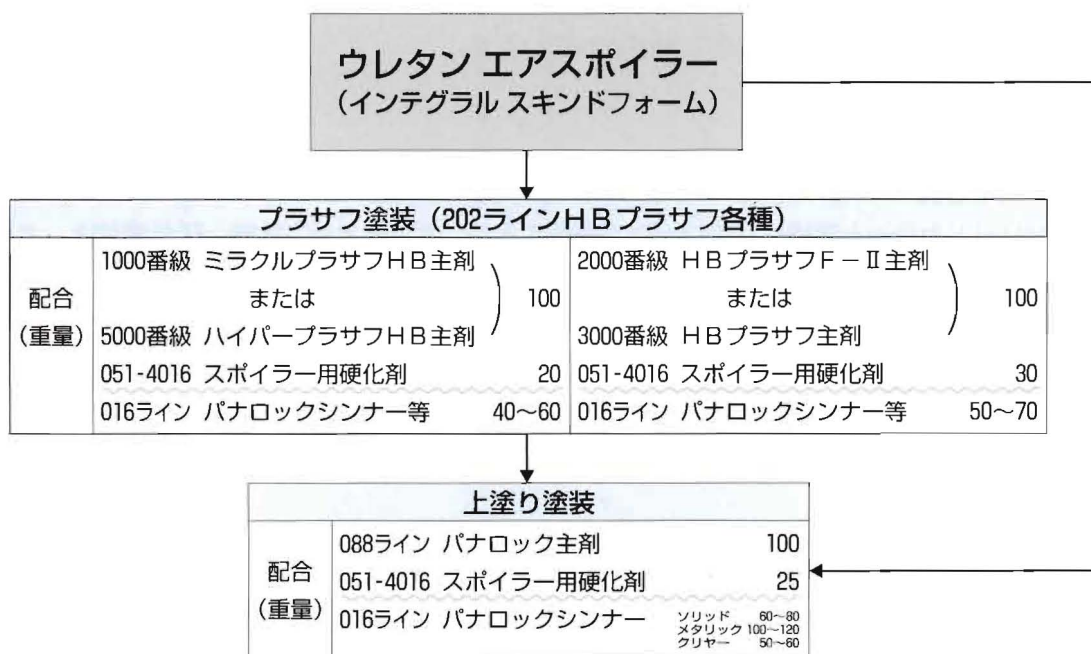
樹脂成型品の 補修塗装

樹脂成型品の補修塗装は、その材質により次のフローチャートに従って行ってください。

1. プラスチックバンパーの補修塗装



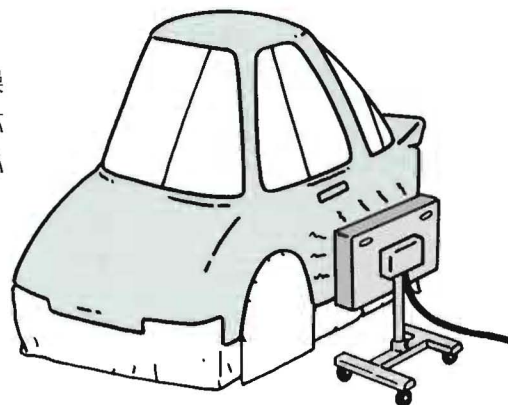
2. エアスポイラーの補修塗装



使用上の注意

1. 強制乾燥

- 冬期の気温の低い場合や、作業時間の短縮のためには、強制乾燥設備の使用がきわめて有効です。とくに 5℃ 以下の気温では反応が極端に遅くなります。このような環境のもとでは強制乾燥が必要になります。



2. 注意事項

- 088ラインパナロックをはじめ、ポリウレタン系塗料を吹付塗装する場合、そのスプレーダストを吸引すると、のど、鼻、気管支、目の粘膜などに障害を起こすことがあります。吹付塗装をする場合は換気をよくしてエアージ型のマスクを着用するよう、常に十分心掛けてください。
- また、取扱いの際にはできるだけ皮膚にふれないように、保護めがね、長袖の作業衣、頭巾、えり巻きタオル、保護手袋等を着用してください。

3. 塗料の保管等

- 塗料は密栓して、子供の手の届かない、定められた冷暗所に保管してください。
- 可燃性ですから火気にはとくに注意してください。
- 硬化剤は空気中の水分と反応し変質しますので、使用後直ちに密栓してください。
- 変質した硬化剤は、十分な塗膜性能を発揮することができませんので、使用しないでください。
- 硬化剤を混合した塗料は、元の製品缶に戻すとゲル化しますので戻さないでください。
- 塗装に使用した機器類は使用後直ちに洗浄してください。そのまま放置すると塗料が固化し、シンナー類に溶けなくなってしまうます。
- その他、取扱いの際には、容器に表示されている注意事項を守ってください。
- 製品についての詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート（MSDS）をご参照ください。





ロックペイント 株式会社

東京営業部	〒136-0076	東京都江東区南砂2丁目37番2号	☎(03)3640-6000	FAX (03)3640-9000
大阪営業部	〒555-0033	大阪市西淀川区姫島3丁目1番47号	☎(06)6473-1055	FAX (06)6473-1000
札幌営業所	〒003-0011	札幌市白石区中央一条4丁目3番48号	☎(011)812-2761	FAX (011)812-9304
西関東営業所	〒229-1131	神奈川県相模原市西橋本1丁目15番16号	☎(042)700-3111	FAX (042)700-3112
名古屋営業所	〒454-0059	名古屋市中川区福川町1丁目1番地	☎(052)351-6500	FAX (052)361-7433
明石営業所	〒674-0094	兵庫県明石市二見町西二見駅前3丁目1番地	☎(078)949-3101	FAX (078)949-3102
岡山営業所	〒701-1134	岡山市三和1000番34	☎(086)294-1201	FAX (086)294-6966
福岡営業所	〒811-0119	福岡県糟屋郡新宮町緑ヶ浜3丁目2番1号	☎(092)962-0661	FAX (092)963-1241

<http://www.rockpaint.co.jp/>

●本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がありますのであらかじめご了承ください。