



ROCK PAINT

Technical Data Sheet

TDS NO. BC101017-①

APD/ORD/CTS/OTS

1 / 34

ベースコート Ver.3-5

05/25/20

For Professional Use Only

パナロック

10:1型 超速乾アクリルウレタン樹脂塗料

商品概要・用途

パナロックは、「高濃度硬化剤設計」により10:1型ウレタン塗料ならではの速乾性と、4:1型ウレタン塗料並みの高外観品質を兼ね備えた2液型超速乾アクリルウレタン樹脂塗料の集大成と言える日本型 2K塗料です。

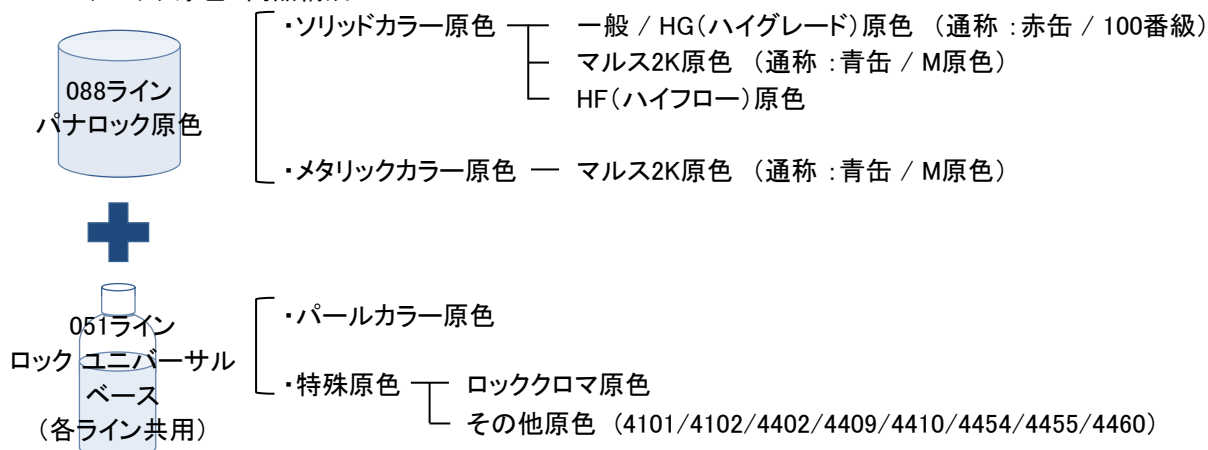
オリジナル設計の「泳ぎ／戻りムラ抑制樹脂」を導入したマルス2K原色や、溶剤インパクトを低減化させた「低溶剤インパクトウレタンシンナー」のパナロックシンナーにより、美しさと強靭さを合わせ持つ仕上がり外観品質を実現します。自動車補修用途のみならず、建機、建築資材、産業機器等の工業製品に、幅広くご使用いただける汎用性の高いアクリルウレタン樹脂塗料です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

088-****-01/02/03	パナロック 一般 / HG 各原色	16/3.6/0.9 kg	(通称 : 赤缶 / 100番級)
088-4M**-02/03	パナロック マルス2K 各原色	3.6/3.4/0.9 kg	(通称 : 青缶 / M原色)
088-M***-02/03/12			
088-0110-02/03	パナロック 硬化剤	4kg/1kg	
088-0140-02/03	パナロック 硬化剤 速乾型	4kg/1kg	
088-1204-01	パナロック HFホワイト原色	16kg	
088-1120-02/03	パナロック HFハードナー	4kg/1kg	
016-088*-01	パナロックシンナー 各種	16L	
016-0200-01/02	クイックドライシンナー	16L/3.785L	
016-0208-01/02	スーパースローシンナー	16L/3.785L	
051-4F**-02	エコマルチ ブレンダー / スロー	3.785L	
051-4***-6A/69	ロック ユニバーサルベース パールカラー / 特殊 各原色	100ml/300ml	



■ パナロック原色 商品構成



パナロック

For Professional Use Only

特長

- ・パナロッカー一般原色及びHF(ハーフロー)原色による1コート、トップコートソリッドカラーは光沢感、肉持ち感にすぐれ、2液型塗料ならではの耐水性、耐ガソリン性、付着性等の塗膜性能は高く、強靱な塗膜を形成します。
- ・マルス2K原色に導入された新設計の泳ぎ／戻りムラ抑制樹脂により、モトリング現象(まだら模様)が抑制されたメタリック／パールカラーの目並びが均一な美しい仕上がり外観品質を実現します。
- ・溶剤インパクトを低減化したパナロックシンナーは、下地塗膜や旧塗膜への溶剤インパクトが少なく、チヂミ(リフティング現象)トラブルが生じにくい安心の塗装作業性です。
- ・2液型塗料としての指触乾燥、硬化反応スピードはともに速く、作業性が高い実績のあるロングセラー塗料です。

主剤と副剤

主 剤 : パナロック 原色
硬化剤 : パナロック 各種硬化剤
希釈剤 : パナロックシンナー 各種、016-0200・0208 クイックドライ・スーパースローシンナー

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。

語句説明

- ・トップコート ソリッドカラー(TCS) = 上層にクリアー層を有することなくカラー層単独で色づけし、補修塗膜を構成するソリッドカラー。
- ・カラーベース = クリアー層を有して色づけするカラー層。1層または複数で塗膜構成される。
- ・カラークリアー カラーベース = ソリッドカラー原色＋ベースコート用クリアーで構成され、透明性(彩度)が高い色づけが付与されたカラーベース。
- ・アンダーコートクリアー(UCC) = 塗膜構成のなかで、中間でクリアーコートして乾燥し、中研ぎ工程を行うもの。
- ・トップコートクリアー(TCC) = 塗膜構成のなかで、最終コートするクリアー層。
- ・ボカシ際処理剤 = エコマルチブレンダー / エコマルチブレンダーロー
- ・ボカシ剤 = ボカシ際処理剤
- ・ボカシ剤プレコート = カラーレイヤーのボカシ塗装時にボカシ剤をあらかじめ塗装すること。
- ・ボカシ剤アフターコート = カラーレイヤーのボカシ塗装工程時の途中や最後にボカシ剤を塗装すること。
- ・クリアーボカシ剤塗装 = トップコートクリアーをボカシ際処理剤で段階的に薄めて塗装すること。

パナロック

For Professional Use Only

補修塗膜構成 色タイプ名称について

弊社では、近年複雑多様化する補修塗膜構成、色タイプをロックペイントとして整理、統合致しました。

1. 補修塗膜を「層 = レイヤー」として構成

補修塗膜	塗装工程		
クリアー層	TCC ... Top Coat Clear (トップコートクリアー)	・TCC : 艶有り ・TCC : 艶消しクリアー仕上げ	
カラー層	UCC ... Under Coat Clear (アンダーコートクリアー)		
	CL2 ... Color Layer 2 (カラーレイヤー2)	2 段 目 の 層	カラーベース2 ・ソリッド (カラーベース) ・メタノパール (カラーベース) ・パールノ特殊原色 (カラーベース) ・カラークリアー (カラーベース)
	CL1 ... Color Layer 1 (カラーレイヤー1)	1 段 目 の 層	カラーベース1 ・ソリッド (カラーベース) ・メタノパール (カラーベース)
			TCS ... Top Coat Solid Color (トップコートソリッドカラー) ・077Lモノコート ・088L 一般/HF原色
プラサフ層	プラサフ		

2. 色タイプ略号、名称について

- ・1CS ... 1 Coat Solid (1コートソリッド)
- ・2CS ... 2 Coat Solid (2コートソリッド)
- ・3CS ... 3 Coat Solid (3コートソリッド)
- ・3CP ... 3 Coat Pearl (3コートパール)
- ・2CM/P ... 2 Coat Metallic/Pearl (2コートメタノパール)
- ・3CM/P ... 3 Coat Metallic/Pearl (3コートメタノパール)
- ・3CC ... 3 Coat Color Clear (3コートカラークリアー)
- ・3CWE ... 3 Coat Double Effect (3コートダブルエフェクト)

3. 色タイプ名称、塗膜構成 総合マトリックス

■標準塗装仕様

色タイプ		CL1 (カラーレイヤー1)
コード	名 称	
1CS	1コートソリッド	TCS (トップコートソリッドカラー)

色タイプ		CL1 (カラーレイヤー1) カラーベース1	CL2 (カラーレイヤー2) カラーベース2	TCC (トップコートクリアー) ○有/×無
コード	名 称			
2CS	2コートソリッド	ソリッド	—	○
2CM/P	2コートメタノパール	メタノパール	—	○
3CP	3コートパール	ソリッド	パールノ特殊原色	○
3CC	3コートカラークリアー	メタノパール	カラークリアー	○

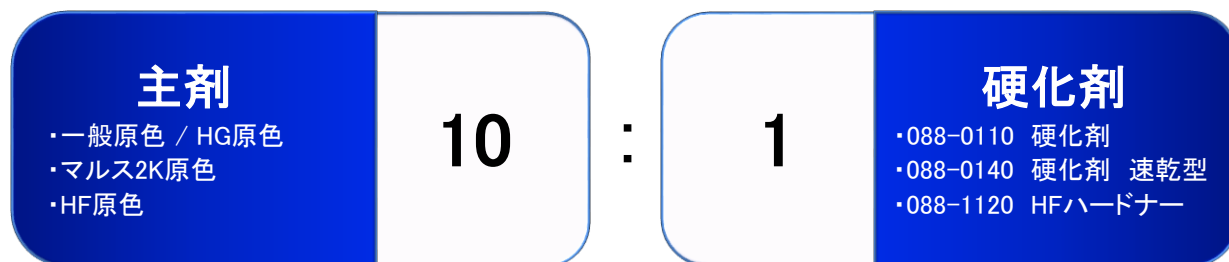
※下記の色タイプを塗装の際は、標準塗装仕様のCL1およびCL2と一致するカラーベースの色タイプを参照してください。

3CS	3コートソリッド	ソリッド	ソリッドノカラークリアー	○
3CM/P	3コートメタノパール	ソリッド	メタノパール	○
3CWE	3コートダブルエフェクト	メタノパール	メタノパール	○

パナロック

For Professional Use Only

硬化剤配合条件について



- ・「高濃度硬化剤設計」のため、硬化剤の配合量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。主剤と硬化剤の量はロックマイコンスケールで正確に計量を行い(重量比配合)、十分に混ぜ合わせてから使用してください。
- ・一般 / HG原色およびマルス2K原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

色タイプ(塗装種別) 標準希釈率 一覧表

ソリッド(カラーベース)	メタ／パール(カラーベース)	パール(カラーベース)	カラークリヤー(カラーベース)
--------------	----------------	-------------	-----------------

■ 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表

色タイプ	CL1 (カラーレイヤー1)	シンナー希釈率(%)	CL2 (カラーレイヤー2)	シンナー希釈率(%)
—	オートクリヤー	30～40	—	—
1CS	TCS(トップコートソリッドカラー)	40～60		
2CS	ソリッド	70～80		
2CM/P	メタ／パール	80～120		
3CS	ソリッド	70～80	ソリッド	70～80
3CP			カラークリヤー	120～140
3CM/P			パール／特殊原色	90～100
3CC	メタ／パール	80～120	メタ／パール	80～120
3CWE			カラークリヤー	120～140
			メタ／パール	80～120

※粘度管理では夏季にシンナー量が不足しやすく、同様に容量比で配合すると、主剤よりもシンナーの比重が軽い為、シンナー量が不足する傾向にあります。シンナー希釈は重量比配合を推奨します。

パナロック

For Professional Use Only

硬化剤選択表（品番：088-**** / 品名：パナロック～）

パナロック 硬化剤	塗装室温度(℃)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0140 硬化剤 速乾型								
0110 硬化剤								

※5℃以下の気温では反応が極端に遅くなります。気温10℃以下の環境でのご使用時は、強制乾燥を行ってください。

シンナー選択表（品番：016-**** / 品名：パナロック～）

塗装雰囲気温度（被塗物温度＝気温）に応じて、下記の表を参考にシンナーを選定してください。
 各種シンナーは隣り合うシンナーどうしの混合により、蒸発速度の調整が可能です。2種類のシンナーが重複している範囲では、互いのシンナーを混合すると効果的です。

■部分補修（パネル1～2枚程度）

パナロックシンナー	塗装室温度(℃)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0200 クイックドライシンナー								
0881 速乾型								
0883 標準型								
0885 遅乾型								
0886 超遅乾型								

■区分・全塗装（パネル3枚以上、ボンネット、ルーフ、トランクを含む場合）

パナロックシンナー	塗装室温度(℃)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0881 速乾型								
0883 標準型								
0885 遅乾型								
0886 超遅乾型								
0208 スーパースローシンナー								

※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、選定したシンナーに対し016-0208スーパースローを20%以内で添加使用が可能です。

※016-0886超遅乾型シンナーよりもさらに蒸発速度を遅くする場合は、超遅乾型シンナー100に対して016-0208スーパースローを50%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下さい。

※選定したシンナーを基準として「1ランク遅い、半ランク遅いシンナー」等の表現を塗装仕様内で使用します。

メタリックやパールカラー塗色の【ムラ取り】工程で追加するシンナーは、【色決め】の際に選択したシンナー

よりも、半～1ランク遅めのシンナーを選択の上、約30～50%ほど追加で添加してから塗装することを推奨します。

一般原色とマルス2K原色の使用方法と注意点



・マルス2K原色(青缶 / M原色)には、泳ぎ／戻りムラ抑制樹脂が採用されていますので、メタリックカラーやパールカラー塗色を配合する際には、必ずマルス2K原色を使用してください。
同色名の一般原色(赤缶 / 100番級)を多量に使用した場合、泳ぎ／戻りムラ抑制効果が充分に得られないため仕上り外観品質が低下する場合がございます。しかしながら、ロックペイントのオフィシャル配合データ上、上記のような塗色において調色の観点からマルス2K原色に設定がない一般原色(赤缶 / 100番級)を配合する場合がありますが、本来の泳ぎ／戻りムラ抑制効果の低下が生じないように配慮された配合設計である事をご承知ください。

・一般原色(赤缶 / 100番級)には、ツヤ残り、肉持ち感等の仕上り外観重視の樹脂が採用されていますので、ソリッドカラー(一般原色のみで構成する塗色)には、必ず一般原色を使用してください。同色名のマルス2K原色(青缶 / M原色)を多量に使用した場合、ツヤ低下や色ムラ等の仕上り外観品質において不具合が生じる場合がございます。



・トップコートクリアー(150、149ライン等)、とパナロック原色とは、樹脂組成が異なるため混合してニグロ塗装は出来ません。パナロック原色と混合可能なクリアーは、M150または0150オートクリアーのみです。M150と0150の使い分けは、本TDS内「ボカシ剤の作り方」を参照ください。



例) 3CP CL2:パール

例) 3CC CL2:カラークリアー
1CSのグロスアップ

HF(ハーフロー)原色の使用方法と注意点



・HF(ハーフロー)原色の088-1204HFホワイトは、一般原色の088-0204ホワイトと力価が同じため、ロックペイントのオフィシャル配合データ上では置き換えて使用することが可能です。また、一般原色と任意で配合することも可能です。088-0204ホワイトよりも1CSでのツヤ残りや肉持ち感にすぐれたセルフレベリング型ハーフローポリフィドウレタン樹脂塗料です。
・HF(ハーフロー)原色はソリッドカラー用に設計されていますので、メタリックカラー原色やパールカラー原色を配合する塗色に使用すると、クリアーコート時に戻りムラが出やすくなります。ソリッドカラーにのみ使用してください。
・HF(ハーフロー)原色の088-1204HFホワイトを使用される場合には、必ず088-1120HFハードナーを使用してください。

■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。

パナロック

For Professional Use Only

ボカシ剤の作り方



100 10	100 500	パナロック / パナロックマルス2K オートクリヤー ※ ¹ パナロック 硬化剤 / 硬化剤 速乾型 ※ ² エコマルチブレンダー / スロー ※ ³	1 5	配合済オートクリヤー エコマルチブレンダー / スロー
-----------	------------	--	--------	--------------------------------

■ 下記の配合表も参考にしてください。

- ・ ① は必要量分のボカシ剤を作る場面で最適な配合方法です。
マイコンスケールⅣを使用して必要量を入力の上、各配合率に従い配合してください。
- ・ ② ③ は正確な必要量を求めずにボカシ剤を作る場面で活用できる配合方法です。
いずれの配合方法もオートクリヤーに硬化剤を配合した塗料を先に準備しておき、マイコンスケールⅣを使用して配合してください。作り足しする場合等で有効です。

品番 品名	配合率(%)	配合比	
	①	②	③
※ ¹ 088-0150 / 088-M150 オートクリヤー	15.0	20%	100%
※ ² 088-0110 / 088-0140 パナロック硬化剤	1.5		
※ ³ 051-4F11 / 051-4F41 エコマルチブレンダー / スロー	83.0	100%	500%
合計	99.5	—	

※¹ オートクリヤーは、下表より塗装する色タイプの各カラーレイヤーによって選択してください。
マルス2K原色を使用し配合する塗色には、泳ぎ／戻りムラ抑制樹脂が採用されていますので、
メタ／パール(カラーベース)とパール(カラーベース)には必ず088-M150 オートクリヤーを
選択し使用してください。

088-0150

088-M150

色タイプ (塗料種)	CL1 (カラーレイヤー1)	オートクリヤー	CL2 (カラーレイヤー2)	オートクリヤー
1CS	TCS(トップコートソリッドカラー)	088-0150	—	—
2CS	ソリッド			
3CS	ソリッド	088-0150	ソリッド／カラークリヤー	088-0150
2CM/P	メタ／パール	088-M150	—	—
3CP	ソリッド	088-0150		
3CC	メタ／パール	088-M150	パール／特殊原色	088-M150
3CM/P	ソリッド	088-0150	カラークリヤー	088-0150
3CWE	メタ／パール	088-M150	メタ／パール	088-M150

※² 本TDS内、「硬化剤選択表」を参照し、選択してください。

※³ 25℃を下回る温度域でのエコマルチブレンダー／スローの使用は垂らさないように塗り込み量に
注意してください。25℃を超える温度域ではエコマルチブレンダー／スローの使用を推奨します。
エコマルチブレンダーとエコマルチブレンダー／スローは任意で混合し調整可能です。



エコマルチブレンダー / スローは、単体でボカシ剤として使用することはできません。

パナロック

For Professional Use Only

乾燥時間 ソリッドカラー



■ 088-0204 パナロック ホワイト

項目	088-0110 パナロック 硬化剤			
	乾燥条件(膜厚60 μ m / 希釈率50%)			
	10℃	20℃	30℃	60℃
可使時間	約8時間	約5時間	約3時間	—
指触乾燥	8分	4分	3分	
中研ぎ可能	40分	20分	15分	10分
コンパウンド可能	6時間	3時間	2時間	20分
テーピング可能	20時間	12時間	6時間	
屋外放置可能			8時間	
耐ガソリン性	36時間	24時間	20時間	30分

■ 088-1204 パナロック HF ホワイト

項目	088-1120 パナロック HFハードナー			
	乾燥条件(膜厚60 μ m / 希釈率50%)			
	10℃	20℃	30℃	60℃
可使時間	約8時間	約5時間	約3時間	—
指触乾燥	10分	5分	4分	
中研ぎ可能	50分	30分	15分	10分
コンパウンド可能	6時間	3時間	2時間	20分
テーピング可能	20時間	11時間	5時間	
屋外放置可能		10時間	8時間	
耐ガソリン性	24時間	12時間	8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変化します。配合後は十分に攪拌し、できるだけ早期に使い切るようにしてください。可使時間を過ぎた塗料は、ゲル化や増粘の様相を呈していても性能を十分に発揮できない可能性があります。
- ・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、シンナー種等、複数の要因に影響されることにより変化しますが、上表を目安として参照ください。

パナロック

For Professional Use Only

艶消し仕上げ塗装仕様

■088-0095 パナロック フラットベースをご使用の場合



100 }
10-60 } 100 }
10 } 100
40-60

パナロック ソリッドカラー 主剤
088-0095 パナロック フラットベース
パナロック 硬化剤
パナロックシンナー 各種

(塗装条件や膜厚、乾燥条件により艶の程度は異なります。)

グロス値 (目安)	色相	088-0095 パナロック フラットベース配合量(重量比)			
		3分艶消し 60～70グロス	5分艶消し 40～50グロス	7分艶消し 25～35グロス	全艶消し 10グロス以下
088-0095 配合量	白	10～15%	20～25%	30～35%	50～55%
	黒	25～30%	40～45%	55～60%	—

※希釈は艶ムラを抑えるために、標準希釈条件の+10～20%程度多めに希釈することを推奨します。

■051-4095 マルチフラットをご使用の場合



100 }
10 } 100 }
10-80 } 100
40-60

パナロック ソリッドカラー 主剤
パナロック 硬化剤
051-4095 マルチフラット
パナロックシンナー 各種

(塗装条件や膜厚、乾燥条件により艶の程度は異なります。)

グロス値 (目安)	色相	051-4095 マルチフラット配合量(重量比)			
		3分艶消し 60～70グロス	5分艶消し 40～50グロス	7分艶消し 25～35グロス	全艶消し 10グロス以下
051-4095 配合量	白	10～15%	15～25%	25～35%	60～80%
	黒				

※希釈は艶ムラを抑えるために、標準希釈条件の+10～20%程度多めに希釈することを推奨します。

詳細は、『マルチフラット』のTDSを参照ください。

柔軟仕上げ塗装仕様

標準:柔軟性	商品	配合比	希釈		屋外放置可能目安	
			ソリッド	メタリック	常温(20℃)	強制(60℃)
主剤	パナロック / マルス2K	100	60～80%	100～120%	20時間	50分
硬化剤	051-4F15 エコマルチ ハードナー フレックス	25				

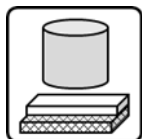
高:柔軟性	商品	配合比	希釈		屋外放置可能目安	
			ソリッド	メタリック	常温(20℃)	強制(60℃)
主剤	パナロック / マルス2K	100	60～80%	100～120%	24時間	60分
硬化剤	051-4F16 エコマルチ ハードナー ハイフレックス	30				

※PP素材に対しては、樹脂パーツエコプライマーを塗装してください。

※詳細は、『エコマルチハードナー フレックス・ハイフレックス』のTDSを参照ください。

パナロック
適合下地類

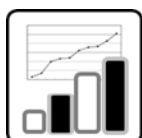
For Professional Use Only



プラサフ 202L ロック プラサフ クライマックス(環境配慮型 2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
カーステージ(環境配慮型 2液 ノンサンディング & サンディングウレタンプラサフ)
ロック ミラクルプラサフHB(2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
HBプラサフ F-Ⅱ(2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
029L ロックラッカー プラサフシリーズ

プライマー 051L ロック メタルアーマーECO(環境配慮型 高防食性 1液型変性エポキシ樹脂塗料)
061L ロックエポキシハイプライマー(2液型エポキシ樹脂塗料)
※各商品の詳細はTDSを参照ください。

塗膜性能



試験項目		試験結果		試験条件
		ホワイト	シルバーメタリック	
付着性		100/100	100/100	JIS K 5600-5-6
鉛筆硬度		H	H	JIS K 5600-5-4
促進耐候性	色差	$\Delta E < 1.0$	$\Delta E < 1.0$	Super-XWOM(180W) 1500時間 照射
	光沢保持率	90%以上	90%以上	
耐衝撃性		30cm	30cm	JIS K 5600-5-3 デュポン式 500g
耐熱性		異常なし	異常なし	120℃・3時間
耐酸性		異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% H_2SO_4 水溶液、240時間
耐アルカリ性		異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% $NaOH$ 水溶液、240時間
耐水性	外観	異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-2 温水浸漬240時間(40℃)
	2次付着	100/100	100/100	
耐湿熱性	外観	異常なし	異常なし	50℃ (95%RH以上)・120時間
	2次付着	100/100	100/100	
耐油性	ガソリン	異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 浸漬 8時間(23℃)

試験片作成条件

項目	内容	膜厚
テストピース	電着板	-
下塗り	202L 各種プラサフ	-
研磨	P600ペーパー研磨	-
上塗り(ソリッドカラー)	パナロック ホワイト	60 μm
上塗り(メタリックカラー)	メタリック(20 μm) + 各種クリヤー(50 μm)	70 μm
乾燥条件	常温乾燥(20℃) × 7日間	-

※塗装条件や乾燥条件・使用する素材により性能は異なりますのであらかじめ確認を行ってからご使用ください。

パナロック

For Professional Use Only

商品一覧 (パナロック品番 : 088-****)

■ ソリッドカラー原色

一般 / HG原色【42 色】

分類	品番	品名 : パナロック～	容量 (kg)		
			16	3.6	0.9
ソリッド カラー	0010	ブライトレッド			○
	0011	ビビットレッド			○
	0017	ディープマルーン			○
	0019	ロイヤルマルーン			○
	0030	チンチングブラック	○	○	
	0036	ファーストバイオレット			○
	0037	ファーストレッド			○
	0039	スーパーレッド			○
	0045	パーマネントレッド			○
	0048	マゼンタ			○
	0052	パーシモンレッド			○
	0053	オーガニックオレンジ			○
	0054	サニーエロー			○
	0056	ブライトエロー			○
	0057	インドオレンジ			○
	0059	インドリンエロー			○
	0062	ビビットエロー			○
	0067	ベネチアンレッド			○
	0071	フレッシュブルー			○
	0073	ライムグリーン			○
	0076	シアニンググリーン	○	○	
	0077	Y. S. グリーン			○
	0078	ディープブルー	○	○	
	0079	シアニンブルー			○
	0080	ロイヤルブルー			○
	0082	オリエントブルー			○
	0083	インダンスレンブルー			○
	0204	ホワイト	○	○	
	0212	ルージュレッド			○
	0225	オキサイドレッド			○
	0233	オーカー		○	○
	0234	ブラック		○	○
	0250	ゼットブラック		○	○
	4013	コバルトブルー			○
T (1/10)	T030	チンチングブラック1/10			○
	T077	Y.S.グリーン1/10			○
	T080	ロイヤルブルー1/10			○
	T225	オキサイドレッド1/10			○
特殊	0201	オパールホワイト			○
HG※	0551	HGストロングエロー			○
その他	0095	フラットベース			○
	0150	オートクリヤー		○	○

※HG原色については、次ページ「HG原色」を参照ください。

マルス2K原色【23 色】

分類	品番	品名 : パナロック マルス2K～	容量 (kg)	
			3.6	0.9
ソリッド カラー	M016	リッチマルーン		○
	M017	ディープマルーン		○
	M030	チンチングブラック	○	
	M034	フレッシュレッド		○
	M035	トランスレッド		○
	M039	スーパーレッド		○
	M049	ローズレッド		○
	M057	インドオレンジ		○
	M064	トランスエロー		○
	M069	マホガニー		○
	M070	フェリックスレッド		○
	M071	フレッシュブルー		○
	M072	レイクブルー		○
	M076	シアニンググリーン		○
	M077	Y. S. グリーン		○
	M078	ディープブルー	○	
	M079	シアニンブルー		○
	M080	ロイヤルブルー		○
	M081	パーマネントブルー		○
	M082	オリエントブルー		○
	M083	インダスレンブルー		○
	M234	ブラック	○	
その他	M150	オートクリヤー		3.4kg

HF原色【1 色】

HF	1204	HFホワイト	16kg
----	------	--------	------

パナロック

For Professional Use Only

商品一覧 (パナロック品番: 088-****)

商品一覧 硬化剤 / シンナー / ブレンダー

■メタリックカラー原色

マルス2K原色【23色】

分類	品番	品名: パナロック マルス2K～	容量(kg)	
			3.6	0.9
一般	M085	メジウムメタリック	○	
ホワイト	M086	ファインメタリック	○	
一般	M087	コースメタリック	○	
光輝性	M088	ブライトメタリック	○	
	M093	スパークルメタリック	○	
ホワイト	M094	ホワイトメタリック	○	
光輝性	M096	スターファインメタリック		○
	M098	ハイホワイトメタリック		○
	M099	シャイニーメタリック	○	
ホワイト	4M01	アストラルメタリック		○
光輝性	4M03	スターホワイトメタリック		○
	4M04	スターサンドメタリック		○
	4M05	スノーファインメタリック		○
	4M06	スノーメジウムメタリック	○	
	4M07	スノーコースメタリック	○	
	4M08	サニーメタリック		○
	4M09	スターメタリックコース	○	
その他特殊	4M51	シルキーメタリック		○
	M407	コスミックフレーク		
着色 メタリック	M452	ゴールドメジウムメタリック		0.9
	M453	オレンジファインメタリック		
	M456	イエローシャインメタリック		
	M457	ブルーシャインメタリック		

※ 088-M407は、受注生産品。

■硬化剤【3品】

品番	品名	容量(kg)	
		4	1
0110	パナロック 硬化剤	○	○
0140	パナロック 硬化剤 速乾型	○	○
1120	パナロック HFハードナー	○	○

■シンナー【6品】

品番	品名	容量(L)	
		16	3.785
016-0881	パナロックシンナー(速乾型)	○	
016-0883	パナロックシンナー(標準型)	○	
016-0885	パナロックシンナー(遅乾型)	○	
016-0886	パナロックシンナー(超遅乾型)	○	
016-0200	クイックドライシンナー	○	○
016-0208	スーパースローシンナー	○	○

■ブレンダー【3品】

品番	品名	容量(L)
051-4F11	エコマルチブレンダー	3.785
051-4F41	エコマルチブレンダー スロー	
088-4010	パナロック ブレンダー	

詳細は『エコマルチブレンダー / スロー』のTDSを参照ください。

HG原色

HG(ハイグレード)原色は一般原色よりもさらに品質を高めた原色ですが、とりわけ隠ぺい性を飛躍的に向上させた高顔料濃度設計、高隠ぺい性原色です。

一般原色と同様のシンナー選択と希釈率で塗装が可能です。本書、標準塗装仕様に準じて塗装してください。

■088-0551 パナロック HGストロングエローの特長

近似色は、日本塗料工業会 色見本帳 色表番号 22-80Xです。隠ぺい性が要求される警告イメージ色や「道路公団色」等のイエロー系塗色の配合原色に最適です。

隠ぺい力は、一般イエロー原色を使用した道路公団調色品との比較で約1.4倍、最大40%の塗料使用量の削減が可能です。大幅な塗装作業効率の改善が図れます。建機、建築資材、産業機器等の工業製品にご使用いただけることで、生産性と外観品質の向上に寄与します。

※本原色は、自動車カラートリムの配合データには未設定ですが、一般原色と任意での配合は可能です。

※ソリッドカラー用に設計されていますので、メタリック／パールカラー原色を配合する塗色には使用しないでください。使用するとクリヤーコート時に戻りムラが出やすくなります。

パナロック

For Professional Use Only

商品一覧 (品番: 051-**** / 品名: ロックユニバーサルベース ~)

■パールカラー原色 (42色)

タイプ	品番	品名	容量 (ml)
着色	4303	パールベースR	300
干渉	4304	パールベースB	
着色	4305	パールベースC	
干渉	4306	パールベースP	
	4308	パールベース2B	
	4310	パールベース3B	
着色	4313	パールベース2C	
	4314	パールベース2R	
干渉	4315	パールベースV	
	4316	パールベースG	
	4317	パールベース2G	
着色	4319	パールベース3R	
ホワイト	4320	パールベース5W	
干渉	4321	パールベース4B	
	4325	パールベース3Y	
ホワイト	4326	パールベース6W	
着色	4327	パールベース3G	
ホワイト	4328	パールベース7W	
	4330	パールベース8W	
干渉	4331	パールベース5G	
着色	4332	パールベース3C	
	4333	パールベース5R	
干渉	4334	パールベース5Y	
着色	4335	パールベースYC	
干渉	4336	パールベース5B	
	4337	パールベース2V	
	4338	パールベース6G	
	4339	パールベース2P	
	4340	パールベースGV	
着色	4341	パールベースGL	
干渉	4342	パールベース3V	
ホワイト	4343	パールベース9W	
干渉	4344	パールベースPS	
	4345	パールベース2BG	
	4346	パールベースOG	
	4347	パールベースBS	
ホワイト	4351	パールベースW	
干渉	4352	パールベースY	
ホワイト	4357	パールベース2W	
	4359	パールベース3W	
	4361	パールベース4W	
干渉	4362	パールベース2Y	

■特殊原色 (16色)

分類	品番	品名	容量 (ml)
蒸着アルミ	4101	コスモメタリックベース	300
	4102	コインシルバーメタリック	
グラファイト	4402	グラファイトベースメジウム	
ガラス フレーク	4409	クリスタルフレーク	
	4410	クリスタルフレーク ファイン	
着色 メタリック	4454	メタリックベース ゴールド	100
	4455	メタリックベース オレンジ	
構造発色	4460	プレシャスブルー フレーク	
クロマ	4470	ロッククロマ グリーンパープル	
	4471	ロッククロマ シルバーグリーン	
	4472	ロッククロマ ブルーレッド	
	4473	ロッククロマ マゼンダゴールド	
	4474	ロッククロマ レッドゴールド	
	4475	ロッククロマ ゴールドシルバー	
	4476	ロッククロマ シアンパープル	
	4479	ロッククロマ レインボーファイン	

※4460～4479は、受注生産品。

■品名のアルファベット表記について

・単色表記は 正反射光での色足

B	ブルー	
C	カッパー	
G	グリーン	
P	ピンク	
R	レッド	
V	バイオレット	
W	ホワイト	
Y	エロー	
BG	ブルーグリーン	
GL	ゴールド	

・2色表記は すかし②→正反射順

GV	グリーンバイオレット	
OG	オレンジグリーン	
PS	ピンクシルバー	
YC	エローカッパー	
BS	ブルーシルバー	

■アルファベット表記前に付与される番号は
 発売順で設定されています。

【例】パールベースB ⇒ パールベース 2 B

※051ライン ロックユニバーサルベースは単独で塗装することはできません。

詳細は『ロックユニバーサルベース』のTDSを参照ください。

※各原色(一部を除く)の色足 / 粒子感、比色角度については、プライマリーカラーカードを参照ください。

■ 標準塗装仕様

色タイプ	標準塗装条件 ■ 標準塗装仕様：ブロック / タッチアップ	掲載ページ ** / 34
1CS	標準塗装条件 1CS	15
	■ 1CS ブロック	16
	■ 1CS タッチアップ	17
	標準塗装条件 1CS(HFホワイト使用)	18
	■ 1CS ブロック(HFホワイト使用)	19
	■ 1CS タッチアップ(HFホワイト使用)	20
2CS	標準塗装条件 2CS	21
	■ 2CS ブロック	22
	■ 2CS タッチアップ	23
2CM/P	標準塗装条件 2CM/P	24
	■ 2CM/P ブロック	25
	■ 2CM/P タッチアップ	26
3CP	標準塗装条件 3CP CL1	27
	標準塗装条件 3CP CL2	28
	■ 3CP ブロック	29
	■ 3CP タッチアップ	30
3CC	標準塗装条件 3CC CL1	31
	標準塗装条件 3CC CL2	32
	■ 3CC ブロック	33
	■ 3CC タッチアップ	34

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 1CS

100
10

100

40-60

パナロック (ソリッドカラー)
パナロック 硬化剤
パナロックシンナー 各種



10°C/約8時間

20°C/約5時間

30°C/約3時間



40-60% 希釈時

20°C/11~13秒

イワタカップ

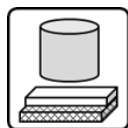


スプレーガン口径

φ 1.0~1.5mm

スプレー圧力

0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)

※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-Ⅱも使用可能です。

詳細は、各種TDSを参照ください。



必ず硬化剤を配合してください。

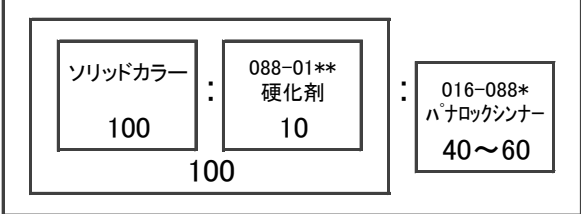
※一般 / その他原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、

HF(ハイフロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

■ 1CS ブロック

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨	 	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック／パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック／パール・濃色は P800以上)		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
TCS	塗装 【捨て吹き】		●パナロック (A) 	1	・全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	【色決め】			2	・スケのないように塗り込む。
	【仕上げ吹き】			1	・塗り肌を見ながら塗り込む。
	セッティング				
	強制乾燥		20℃ × 10～20分 60℃ × 20分 ※ ³		※ ³ 088-0204ホワイト 膜厚60μm 屋外放置可能時間

※ TCS・・・Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 各乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

■ 1CS タッチアップ

配合: 重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック／パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック／パール・濃色は P800以上)		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	足付け		P1500以上		
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
TCS	塗装 【捨て吹き】		●パナロック (A)	1	・プラサフ部分にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	【色決め】		ソリッドカラー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 40～60	2～3	・スケのないように塗り込む。
	【仕上げ吹き】		(B)	1～2	・【色決め】より半～1ランク遅いシンナーを選択する。 ・塗り肌を見ながら、数回に分けて塗装する。
	【ホカシ剤】		(B) 10 : 051-4F11 ※³ エコマルチブレンダー 90	1～2	※ ³ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー・スローの使用を推奨。 ・ホカシ部分にうすく吹付けて、スプレーダストをなじませ、肌を整える。
	セッティング		20℃ × 10～20分		
	強制乾燥		60℃ × 20分 ※ ⁴		※ ⁴ 088-0204ホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間

※ TCS … Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 1CS (HFホワイト使用)

100
10100
40-60

パナロック HFベースソリッドカラー (HFホワイト原色+各色)
パナロック HFハードナー
パナロックシンナー 各種



10°C/約8時間

20°C/約5時間

30°C/約3時間



40-60% 希釈時

20°C/11~13秒

イワタカップ

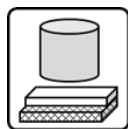


スプレーガン口径

φ 1.0~1.5mm

スプレー圧力

0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)

※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-Ⅱも使用可能です。

詳細は、各種TDSを参照ください。



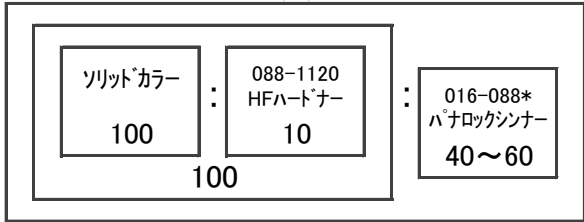
必ず硬化剤を配合してください。

※HF(ハイクロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

■ 1CS ブロック (HFホワイト使用)

配合: 重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック／パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック／パール・濃色は P800以上)		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
TCS	塗装 【捨て吹き】		●パナロック (A) 	1	・全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	【色決め】			2	・スケのないように塗り込む。
	【仕上げ吹き】			1	・塗り肌を見ながら塗り込む。
	セッティング				
	強制乾燥		20℃ × 10～20分 60℃ × 20分 ※ ³		※ ³ 088-1204HFホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間

※ TCS・・・Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

■ 1CS タッチアップ(HFホワイト 使用)

配合: 重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨	 	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック／パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック／パール・濃色は P800以上)		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	足付け		P1500以上		
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
TCS	塗装 【捨て吹き】		●パナロック (A)	1	・プラサフ部分にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	【色決め】		ソリッドカラー 100 : 088-1120 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 40～60 100	2～3	・スケのないように塗り込む。
	【仕上げ吹き】		(B)	1～2	・【色決め】より半～1ランク遅いシンナーを選択する。 ・塗り肌を見ながら、数回に分けて塗装する。
	【ホカシ剤】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 10～20	1～2	※ ³ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー・スローの使用を推奨。 ・ホカシ部分にうすく吹付けて、スプレーダストをなじませ、肌を整える。
	セッティング		20℃ × 10～20分		
	強制乾燥		60℃ × 20分 ※ ⁴		※ ⁴ 088-1204HFホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間

※ TCS … Top Coat Solid Color(トップコートソリッドカラー)

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 2CS



100 } 100 パナロック (ソリッド)
10 } パナロック 硬化剤
70-80 パナロックシンナー 各種



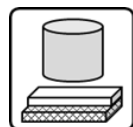
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



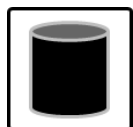
70-80% 希釈時 20°C/10~11秒 イワタカップ



スプレーガン口径 ϕ 1.0~1.5mm
スプレー圧力 0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラスステージ(環境配慮型下地塗料)
※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-II も使用可能です。
詳細は、各種TDSを参照ください。



150L マルチトップ クリヤー各種
※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(環境配慮型クリヤー)
詳細は、各種TDSを参照ください。



必ず硬化剤を配合してください。
※一般 / その他原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、
HF(ハイクロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

■ 2CS ブロック

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨	 	空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は P800以上)		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
CL1	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) ソリット 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 70~80 100	3~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC	塗装		●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 150-1150 主剤 100 : 150-11** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 10~20 100	3	・「QR」は標準塗装条件からの記載例です。 ・各種クリヤーの詳細は、各TDSを参照ください。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	セッティング		20℃ × 10分		
	強制乾燥		60℃ × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

■ 2CS タッチアップ

配合: 重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		● ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P400以上 ※ ¹ (メタリック/パール・濃色は P600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック/パール・濃色は P800以上)		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	足付け		P1500以上		
	脱脂		● フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】		● パナロック ボカシ剤 ※ ³ 088-0150 オートクラー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500 100	1~2	※ ³ 本TDS内のボカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー・スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
CL1	塗装 【色決め】		● カラーベース1 (A) ソリッド 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 70~80 100	3~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	【ボカシ】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 20~30	2~3	・【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC	塗装		● マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 150-1150 主剤 100 : 150-11** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 10~20 100	3	・「QR」は標準塗装条件からの記載例です。 ・各種クリヤーの詳細は、各TDSを参照ください。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	セッティング		20℃ × 10分		
	強制乾燥		60℃ × 30分 ※ ⁵		※ ⁵ 150-1120(標準型)使用時。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

※ クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 2CM/P



100 } 100 パナロック (メタ／パール)
10 } パナロック 硬化剤
80-120 パナロックシンナー 各種



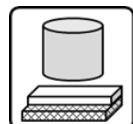
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



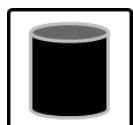
80-120% 希釈時 20°C/11～12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 ϕ 1.0～1.5mm
スプレー圧力 0.15～0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラスステージ(環境配慮型下地塗料)
※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-Ⅱも使用可能です。
詳細は、各種TDSを参照ください。



150L マルチトップ クリヤー各種
※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(環境配慮型クリヤー)
詳細は、各種TDSを参照ください。



必ず硬化剤を配合してください。
※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

■ 2CM/P ブロック

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
CL1	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) メタ/パール 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 80~120 100	3~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	【ムラ取り】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC	塗装		●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 150-1150 主剤 100 : 150-11** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 10~20 100	3	・「QR」は標準塗装条件からの記載例です。 ・各種クリヤーの詳細は、各TDSを参照ください。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	セッティング		20℃ × 10分		
	強制乾燥		60℃ × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

■ 2CM/P タッチアップ

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	足付け		P1500以上		
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】		●パナロック ボカシ剤 ※ ³ 088-M150 オートクリアー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500 100	1~2	※ ³ 本TDS内のボカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー/スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) メタ/パール 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 80~120 100	3~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
CL1	【ムラ取り・ボカシ】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC	塗装		●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 150-1150 主剤 100 : 150-11** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 10~20 100	3	・「QR」は標準塗装条件からの記載例です。 ・各種クリアーの詳細は、各TDSを参照ください。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	セッティング		20℃ × 10分		
	強制乾燥		60℃ × 30分 ※ ⁵		※ ⁵ 150-1120(標準型)使用時。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

※ クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CP CL1

100
10

100

70-80

パナロック (ソリッド)
パナロック 硬化剤
パナロックシンナー 各種



10°C/約8時間

20°C/約5時間

30°C/約3時間



70-80% 希釈時

20°C/10~11秒

イワタカップ

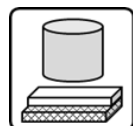


スプレーガン口径

φ 1.0~1.5mm

スプレー圧力

0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)

※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-Ⅱも使用可能です。

詳細は、各種TDSを参照ください。



必ず硬化剤を配合してください。

※一般 / その他原色には、088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用し、

HF(ハイクロー)原色を使用する場合は、必ず088-1120 HFハードナー を使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CP CL2



100	}	100	パナロック (パール)
10			パナロック 硬化剤
90-100			パナロックシンナー 各種



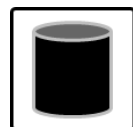
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



90-100% 希釈時	20°C/11秒	イワタカップ
-------------	----------	--------



スプレーガン口径	φ 1.0~1.5mm
スプレー圧力	0.15~0.30MPa (手元圧力)



150L マルチトップ クリヤー各種
※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(環境配慮型クリヤー)
詳細は、各種TDSを参照ください。



- 必ず硬化剤を配合してください。
※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。
- CL2: パールの塗装に使用するシンナー選択は、CL1【色決め】で選択した希釈シンナーより乾燥の遅いシンナー推奨します。
- ニゴリ塗装の際は、希釈済みの (CL1:ソリッド) : (CL2:パール) = 10 : 90 の割合を推奨します。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CP ブロック

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
CL1	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) ソリッド[°] 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 70~80 100	3~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	セッティング		20℃ × 20分		
CL2	塗装		●カラーベース2 パール 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 90~100 100	2~5	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・調色段階で塗装回数を決定する。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC	塗装		●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 150-1150 主剤 100 : 150-11** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 10~20 100	3	・「QR」は標準塗装条件からの記載例です。 ・各種クリヤーの詳細は、各TDSを参照ください。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	セッティング		20℃ × 10分		
	強制乾燥		60℃ × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CP タッチアップ

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	足付け		P1500以上		
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】		●パナロック ボカシ剤 ※ ³ 088-※150 オートクリヤー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 051-4F11※⁴ エコマルチブレンダー 500 100	1~2	※ ³ 本TDS内のボカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー・スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) ソリッド 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 70~80 100	3~5	・ハジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
CL1	【ボカシ】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 50~100	2~3	・【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウエットになり過ぎないように注意する。
	塗装		(A) 10 : (B) 90	2~3	・CL1の【ボカシ】部分より広めに塗装する。
ニゴリ	セッティング		20℃ × 20分		
	塗装		●カラーベース2 (B) パール 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 90~100 100	2~5	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・調色段階で塗装回数を決定する。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。
CL2	セッティング		20℃ × 20分		
	TCC		ブロック塗装仕様書参照		・選択するクリヤーのTDSを参照ください。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

※ クリヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CC CL1



100 } 100 パナロック (メタノパール)
10 } パナロック 硬化剤
80-120 パナロックシンナー 各種



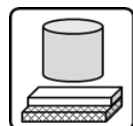
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



80-120% 希釈時 20°C/10~12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 ϕ 1.0~1.5mm
スプレー圧力 0.15~0.30MPa (手元圧力)



202L ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ(環境配慮型下地塗料)
※ロック ミラクルプラサフHB、HBプラサフF-Ⅱも使用可能です。
詳細は、各種TDSを参照ください。



必ず硬化剤を配合してください。
※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 3CC CL2



100 } 100 パナロック (カラークリヤー)
10 } パナロック 硬化剤
120-140 パナロックシンナー 各種



10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



120-140% 希釈時 20°C/10~11秒 イワタカップ



スプレーガン口径 $\phi 1.0 \sim 1.5\text{mm}$
スプレー圧力 0.15~0.30MPa (手元圧力)



150L マルチトップ クリヤー各種
※149L エコロック クリヤー各種も使用可能です。(環境配慮型クリヤー)
詳細は、各種TDSを参照ください。



- ・ 必ず硬化剤を配合してください。
※088-0110 または 088-0140(速乾型)硬化剤を必ず使用してください。
- ・ CL2: カラークリヤーの塗装に使用するシンナー選択は、CL1【色決め】で選択した希釈シンナーより半~1ランク乾燥の遅いシンナー推奨します。
- ・ CL2: カラークリヤーをムラなく均一に塗装するため、シンナー量は120~140%を推奨します。
- ・ ニゴリ塗装の際は、希釈済みの (CL1:メタノール) : (CL2:カラークリヤー) = 10 : 90 の割合を推奨します。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CC ブロック

配合: 重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	脱脂		●フレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、フレソル32(除電タイプ遅乾型)
CL1	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) メタ/パール 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 80~120 100	3~5	・バジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	【ムラ取り】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウェットになり過ぎないように注意する。
	セッティング		20℃ × 20分		
CL2	塗装		●カラーベース2 カラークリヤー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 120~140 100	5~7	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・調色段階で塗装回数を決定する。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC	塗装		●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 150-1150 主剤 100 : 150-11** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 10~20 100	3	・「QR」は標準塗装条件からの記載例です。 ・各種クリヤーの詳細は、各TDSを参照ください。 ・1回目はドライコート気味で塗装し、2回目以降をウェットコートで仕上げる塗装工程を推奨します。
	セッティング		20℃ × 10分		
	強制乾燥		60℃ × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ TCC(トップコートクリヤー)は、選択するクリヤーのTDS、カタログを参照ください。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してからの時間となります。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CC タッチアップ

配合:重量比

工程			作業要領	塗装回数	ポイント
プラサフ	塗装		●ロック プラサフ クライマックス、カラーステージ		・商品のTDSを参照ください。 ・指定のHBC-NO.を下塗りとして塗装する。
	研磨		空研ぎ P600以上 ※ ¹ / 水研ぎ P800以上		※ ¹ ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
	足付け		P1500以上		
	脱脂		●プレソル31(除電タイプ標準型) ※ ²		※ ² 高温時、プレソル32(除電タイプ遅乾型)
ボカシ剤	塗装 【プレコート】 【アフターコート】		●パナロック ボカシ剤 ※ ³ 088-※150 オートクリーヤー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500 100	1~2	※ ³ 本TDS内のボカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエコマルチブレンダー・スローの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。
	塗装 【色決め】		●カラーベース1 (A) メタ/パール 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 80~120 100	3~5	・ハンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
CL1	【ムラ取り・ボカシ】		(A) 100 : 016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを選択する。 ・ウエットになり過ぎないように注意する。
	塗装		(A) 10 : (B) 90	2~3	・CL1の【ボカシ部分】より広めに塗装する。
CL2	セッティング		20℃ × 20分		
	塗装		●カラーベース2 (B) カラークリーヤー 100 : 088-01** 硬化剤 10 : 016-088* パナロックシンナー 120~140 100	5~7	・CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナー選択を推奨します。 ・調色段階で塗装回数を決定する。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。
	セッティング		20℃ × 20分		
TCC			ブロック塗装仕様書参照		・選択するクレーのTDSを参照ください。

※ 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がり品質に影響します。

※ 各乾燥は被塗物がその温度領域に達してから時間となります。

※ クリーヤーボカシ塗装の際は『エコマルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。