



ROCK PAINT


プロタッチ

環境配慮型 1液 ベースコート

商品概要・用途

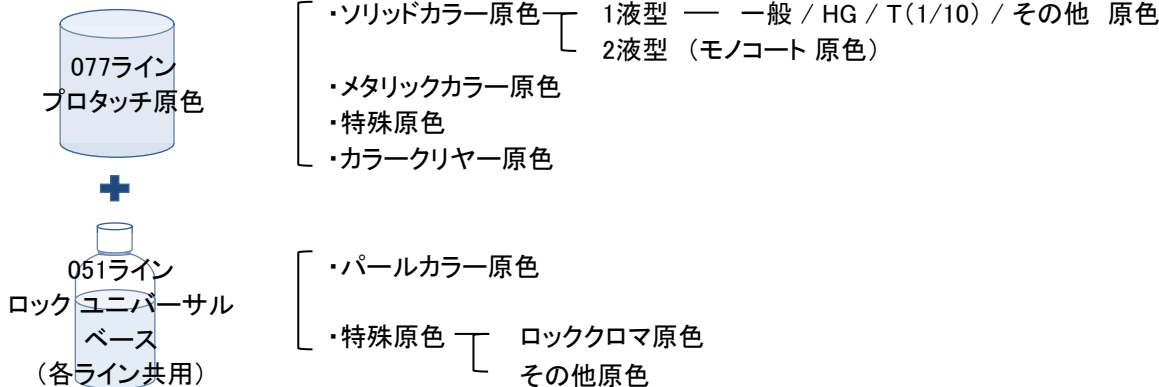
特殊変性ポリエステル樹脂塗料 077ラインプロタッチは、ブロック塗装時の高い隠ぺい性がもたらす作業性とタッチアップ(ボカシ)塗装時の低い隠ぺい性がもたらすボカシ作業性の相反する要素を最適にバランス化した自補修塗装における使い勝手の良さを最大限に追求した環境配慮型の1液ベースコート塗料です。さらに専用のエコHSシンナーの使用により、環境負荷低減・省力化・コスト低減化に優れた低VOCハイソリッド塗装も可能です。

品目コード(品番・缶種)・品名 / 商品外観

ソリッドカラー原色	一般 / HG / T(1/10) / その他 原色	44色	} 69色	
ソリッドカラー原色(2液型)	モノコート ホワイトII / ブラックII	2色		
メタリックカラー原色		17色		
特殊原色		5色		
カラークリヤー原色		1色		
ロック ユニバーサルベース	パールカラー / 特殊原色			

※詳細は『ロック ユニバーサルベース』TDSを参照ください。

■ プロタッチ原色 商品構成



特長

- ・労働安全衛生法(特化則)に対応、PRTR届出不要(一部を除く)の環境配慮型塗料です。(2023年6月現在)
- ・使い勝手を追求し、相反する隠ぺい性とボカシ作業性の最適バランスを実現したロングセラー品。
- ・高顔料濃度設計がもたらす優れた隠ぺい性は塗装回数軽減、時間短縮、作業者のストレス軽減に寄与します。
- ・特殊変性ポリエステル樹脂によるなじみの良いシルキーなボカシ際は、塗装難易度が高い特殊な塗色においても使いやすく、高外観な品質に仕上がります。
- ・低VOCハイソリッド塗装仕様では、VOC量、塗料使用量、作業時間の削減により高コストパフォーマンス化を実現。詳細は本TDS内 低VOCハイソリッド塗装仕様についてを参照ください。
- ・消防法 危険物第4類、第2石油類(一部を除く)に該当し、貯蔵・取扱いにおける負担軽減に寄与します。

主原料

特殊変性ポリエステル樹脂

プロタッチ

For Professional Use Only

主剤と副剤

主 剤 : プロタッチ 原色

希釈剤 : エコマルチシンナー #05~#50、エコHSシンナー #05~#40

※エコHSシンナーは低VOCハイソリッド塗装仕様専用の希釈剤です。

※プロタッチシンナーも使用可能です。(非環境配慮型シンナー)

硬化剤配合条件について

- ・ 標準塗装仕様 3CP / 3CC CL1:カラーベース1および低VOCハイソリッド塗装仕様 3CP CL1:カラーベース1を塗装する際は、必ず硬化剤を配合してください。(配合比は本TDS内の各塗装仕様書を参照ください。)
- ・ 塗膜性能を確保するために以下の場合も必ず硬化剤を配合してください。
 - 1. トータル膜厚が厚くなると想定される(40 μ m以上)3コート塗装や2トーン、3トーン塗装などの場合、最下層となるベース層のみ配合。
 - 2. ボンネットやドアの裏吹きで、クリヤーコートを省略する場合。
 - 3. 艶消しクリヤー(艶消し仕上げ塗装仕様)で仕上げる場合。
- ・ 硬化剤配合時は、149-6000番級 エコロック ハードナーおよび149-7000番級グランドハードナーを推奨いたします。



主 剤	100	プロタッチ
使用可能硬化剤	5	149-6000 / 7000番級

以下の150ライン マルチトップクリヤー硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

主 剤	100	プロタッチ
使用可能硬化剤	5	150-1000番級

主 剤	100	プロタッチ
使用可能硬化剤	10	150-3000番級

保管条件 / 貯蔵安定期間



主 剤 : 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。

補修塗膜構成 色タイプ名称 について

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)	<ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> ・ソリッド (カラーベース) ・メタ/パール (カラーベース) ・パール/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 <ul style="list-style-type: none"> ・ソリッド (カラーベース) ・メタ/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) <ul style="list-style-type: none"> ・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/パール)
- ・ 3CM/P ... 3 Coat Metallic/Pearl (3コートメタ/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) 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/パール	メタ/パール	—	○
3CP	3コートパール	ソリッド	パール/特殊原色	○
3CC	3コートカラークリアー	メタ/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/カラークリアー	○
3CM/P	3コートメタ/パール	ソリッド	メタ/パール	○
3CWE	3コートダブルエフェクト	メタ/パール	メタ/パール	○

・1CSの色タイプを塗装の際は、077L『プロタッチ モノコート』のTDS、088L『パナロック』のTDSを参照ください。

1CS	1コートソリッド	TCS (トップコートソリッドカラー)	—	×
-----	----------	---------------------	---	---

プロタッチ

For Professional Use Only

柔軟仕上げ塗装仕様について

- ・ 077ライン プロタッチで柔軟仕上げ塗装を行う際は、カラーレイヤーに柔軟性硬化剤の配合は不要です。各塗装仕様に準じてそのまま塗装してください。
- ・ プラサフ、クリヤー、プロタッチ モノコートにつきましては、各TDSを参照ください。

低VOCハイソリッド塗装仕様について

プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様は、専用のエコHSシンナーでシンナー希釈比率を少なくし、ハイソリッド（高固形分）で吹き付け可能にした環境負荷低減を目的とする塗装仕様です。
標準塗装仕様に比べてVOC放出量は20～30%、2液型ウレタン塗料と比べると50%以上削減が可能です。さらに塗料使用量・塗装時間および塗装回数も削減する省力化・コストパフォーマンスに優れた仕様となります。

■塗料使用量・VOC量の比較（エンジンフード部塗装 / メタリック系塗料 / 気温:30℃）

塗料種類	塗料使用量およびVOC量		塗装時間	塗装回数
	500g	1000g		
2液型 ウレタン塗料	950		約 21分	7回
	800			
プロタッチ 標準塗装仕様	615		約 14分	5回
	520			
プロタッチ 低VOCハイソリッド塗装仕様	480		約 8分	2～3回
	390			

■ 塗料使用量 ■ VOC量

■ 希釈量（重量比） : 標準塗装仕様 80～120% ⇒ 低VOCハイソリッド塗装仕様 50～70%

■ 使用シンナー : エコHSシンナー（#05～#40）

■ スプレーガン（推奨適用範囲） : レギュラーガン タッチアップから小面積補修
LVMP(中圧)ガン タッチアップから全塗装

■ Copyright © 2023 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。

プロタッチ

For Professional Use Only

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、とりわけ隠ぺい性能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。(従来品比：2倍以上)

希釈率を少なくすることにより隠ぺい性能を向上させるタイプではないため、HG原色以外の原色と同様に従来の標準塗装仕様または低VOCハイソリッド塗装仕様に準じたシンナー選択と希釈率で塗装が可能です。

塗装感覚を含む使い勝手の良さはもちろん、仕上り外観品質もスポイルすることなく、塗装回数及び塗料使用量ともにおよそ50%前後削減化(半減化)が可能となり、省力化とコスト削減を可能とします。(標準塗装仕様)

低VOCハイソリッド塗装仕様においても、一定のリダクション効果があります。

さらに高隠ぺい性原色で懸念されがちな乾燥時間(フラッシュオフタイム)の大幅な増大もなく、従来品と遜色のないタックフリー状態に到達するため、ストレスなく塗装が可能です。

塗装回数の削減化と合わせて、大幅な総乾燥時間と総塗装作業時間の短縮化、トップコートクリヤーの仕上り外観品質の向上を実現します。

<HG原色>

- ・ 077-1011

プロタッチ HG ビビットレッド

- ・ 077-1012

プロタッチ HG ルビーレッド

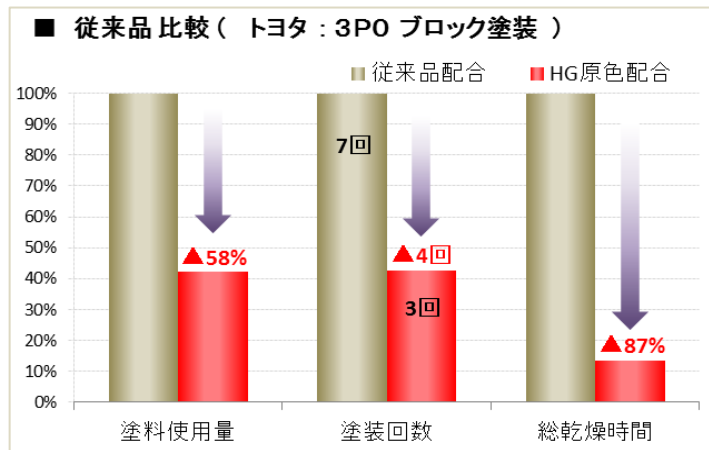
<従来品>

- ・ 077-0011

プロタッチ ビビットレッド

- ・ 077-0010

プロタッチ ブライトレッド



T(1/10)原色

T(1/10)原色は、色の効き具合を一般原色の10分の1にした微調色専用原色です。

少量配合時の微調色が容易であり、入れ過ぎによる色変化を防ぎます。

使い方

- ・ ボトルキャップが閉まっているのを確認し、中身が均一になるまでよく振ってから使用してください。
- ・ ボトル本体を握り塗料を出す時は、表示部分の品番・色名が汚れないようにして使用してください。
- ・ 使用後は気密性・作業性の確保のために、ボトル口部の塗料を丁寧に拭き取ってから、ボトルキャップをしっかりと閉めてください。
- ・ 配合データにT(1/10)原色が含まれる場合には、その配合データに従って添加してください。
- ・ 任意で微調色を行い不足原色として添加する際には、各T(1/10)原色ごとに5%以内の範囲内で使用してください。配合量が多くなりすぎると隠ぺい力が悪くなります。

< T(1/10)原色 >

- ・ 077-T030

プロタッチ チンチングブラック1/10

- ・ 077-T077

プロタッチ Y.S.グリーン1/10

- ・ 077-T080

プロタッチ ロイヤルブルー1/10

- ・ 077-T225

プロタッチ オキサイドレッド1/10

プロタッチ

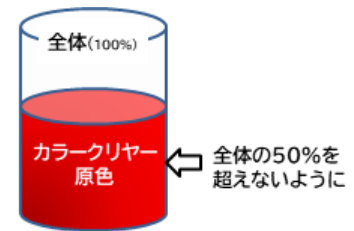
For Professional Use Only

カラークリヤー原色

カラークリヤー原色は、3CC(3コートカラークリヤー)塗色のカラークリヤーカラーベースに専用で使用します。高分散技術の導入により高鮮映性・高透明性を実現した原色で、濁りのない深みのある3CC塗色の色再現を可能にします。

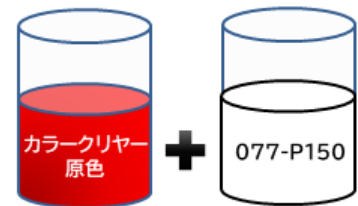
使い方

- ・ ボトルキャップが閉まっているのを確認し、中身が均一になるまでよく振ってから使用してください。
- ・ ボトル本体を握り塗料を出す時は、表示部分の品番・色名が汚れないようにして使用してください。
- ・ 使用後は気密性・作業性の確保のために、ボトル口部の塗料を丁寧に拭き取ってから、ボトルキャップをしっかりと閉めてください。
- ・ 単独では使用できません。077-P150 ニゴリクリヤーと配合してご使用ください。
- ・ 任意で微調整を行い不足原色を添加する際には、塗膜構成要素の確保のため配合割合が全体(100%)の50%を超えない範囲で添加してください。



- ・ 50%を超えて添加する場合には、事前にカラークリヤー原色と同量の077-P150ニゴリクリヤーPを混合したものを添加するか、添加したカラークリヤー原色と同量の077-P150ニゴリクリヤーPを追って添加してください。

カラークリヤー原色が全体の50%を超える場合には、同量の077-P150を添加、混合。



<カラークリヤー用原色>

- ・ 077-0518
プロタッチ クリヤーレッド

語句説明

- ・ トップコート ソリッドカラー(TCS) = 上層にクリヤ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 = クリヤ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。
- ・ カラークリヤー カラーベース = ソリッドカラー原色+ベースコート用クリヤーで構成され、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ヤー(UCC) = 塗膜構成のなかで、中間でクリヤーコートして乾燥し、中研ぎ工程を行うもの。
- ・ トップコートクリヤー(TCC) = 塗膜構成のなかで、最終コートするクリヤー層。
- ・ 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。
- ・ クリヤーボカシ剤塗装 = トップコートクリヤーをボカシ際処理剤で段階的に薄めて塗装すること。

プロタッチ

For Professional Use Only

シンナー選択表

■標準塗装仕様

部分補修(パネル1~2枚程度)

エコマルチシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F770 #05	■	■							
016-F771 #10		■	■	■					
016-F773 #20			■	■	■	■			
016-F775 #30					■	■	■	■	
016-F776 #40								■	■

区分塗装・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)

エコマルチシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F771 #10	■	■							
016-F773 #20		■	■	■	■				
016-F775 #30				■	■	■	■		
016-F776 #40							■	■	■
016-F778 #50								■	■

■低VOCハイソリッド塗装仕様

部分補修(パネル1~2枚程度)

エコHSシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 #05	■	■							
016-F301 #10		■	■	■					
016-F303 #20			■	■	■	■			
016-F305 #30					■	■	■	■	

区分塗装・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)

エコHSシンナー	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 #05	■								
016-F301 #10		■	■	■					
016-F303 #20			■	■	■	■			
016-F305 #30					■	■	■	■	
016-F306 #40							■	■	■




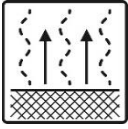
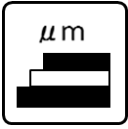


※ 2種類のシンナーが重複している温度範囲では、互いのシンナーを混合使用するとより効果的です。

※ 最適シンナーは湿度、風速など種々の条件によって変わります。

プロタッチ

For Professional Use Only

標準塗装条件 塗装仕様別比較表

2CS、2CM/P、3CP 共通		標準塗装仕様	低VOCハイソリッド塗装仕様
	配合比 ^{※1} (主剤 100 に対し)	エコマルチシンナー 各種 80~120	エコHSシンナー 各種 50~70 ^{※2}
	希釈時 イワタカップ	20°C/10~20秒	20°C/16~18秒
	スプレーガン口径	1.0 ~ 1.5 mm	1.3 ~ 1.5 mm
	スプレー圧力	0.15 ~ 0.25 MPa	0.10 ~ 0.25 MPa
	各コート間のフラッシュオフ	20°C/4~5分	20°C/6~8分
	指触乾燥 テーピング可能時間 クリアーコート可能時間	20°C/10分	20°C/15分
	2CS CL1:ソリッド [*]	30~40 μm	
	3CP CL1:ソリッド [*]	30~40 μm	
	2CM/P CL1:メタ/パール	15~30 μm	
	3CP CL2:パール	5~15 μm	
	適合下塗り塗料	プラサフ 標準塗装条件 / 塗装仕様 参照	標準塗装仕様と同様
	塗り重ね可能塗料	TCC(トップコートクリアー) 標準塗装条件 参照	標準塗装仕様と同様

※1 標準塗装仕様または低VOCハイソリッド塗装仕様で色タイプ 3CPのCL1:ソリッドには、硬化剤を配合します。
本TDS内の各3CP塗装仕様書を参照ください。

※2 低VOCハイソリッド塗装仕様 3CPのCL2:パールのシンナー希釈割合は、パール感微調整のため標準塗装仕様と同様に80~120%を推奨します。

※3 色タイプ 3CCは、標準塗装仕様のみとなります。

注意事項 (標準塗装仕様、低VOCハイソリッド塗装仕様 共通)



- ・ 塗料の希釈は、すべて重量比で配合してください。
- ・ 乾燥時間は種々の条件(膜厚/気温など)によって異なります。目安として参考にしてください。
- ・ プロタッチベースコート用塗料とトップコート用クリアー類は混合できませんので、ニゴリ塗装が必要な場合は、077-P150 プロタッチ ニゴリクリアーPをご使用ください。

プロタッチ

For Professional Use Only

商品一覧 (品番: 077-**** / 品名: プロタッチ ~)

■ソリッドカラー原色【44色】

分類	品番	品名	容量(kg)		
			16	3.6	0.9
一般	0010	ブライトレッド			○
	0011	ビビットレッド			○
	0016	リッチマルーン			○
	0017	ディーブマルーン			○
	0030	チンチングブラック		○	
	0034	フレッシュレッド			○
	0036	ファーストバイオレット			○
	0039	スーパーレッド			○
	0047	ガーネットレッド			○
	0048	マゼンタ			○
	0049	ローズレッド			○
	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		300ml	
	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			○
	0064	トランスエロー			○
	0067	ベネチアンレッド		300ml	
	0069	マホガニー			○
	0070	フェリックレッド			○
	0071	フレッシュブルー			○
	0072	レイクブルー			○
	0073	ライムグリーン		300ml	
	0076	シアニンググリーン			○
	0077	Y. S. グリーン			○
	0078	ディーブブルー			○
0079	シアニンブルー			○	
0082	オリेंटブルー			○	
0083	インダンスレンブルー			○	
その他	0095	フラットベース		○	○
一般	0204	ホワイト	○	○	
	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		○	
HG	1011	HG ビビットレッド			○
	1012	HG ルビーレッド			○
その他	P150	ニゴリクリヤーP		○	
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			

■カラークリヤー原色【1色】

分類	品番	品名	容量
カラークリヤー専用	0518	クリヤーレッド	300ml

■メタリックカラー原色【17色】

タイプ	品番	品名	容量(kg)	
			3.6	0.9
一般	0085	メジウムメタリック		○
ホワイト	0086	ファインメタリック	○	○
一般	0087	コースメタリック	○	○
光輝性	0088	ブライトメタリック	○	○
	0093	スパークルメタリック	○	○
ホワイト	0094	ホワイトメタリック	○	○
光輝性	0096	スターファインメタリック		○
	0099	シャイニーメタリック	○	○
	4003	スターホワイトメタリック		○
	4004	スターサンドメタリック		○
	4005	スノーファインメタリック		○
	4006	スノーメジウムメタリック	○	○
	4007	スノーコースメタリック	○	○
	4008	サニーメタリック	○	○
	4009	スターメタリックコース	○	○
	4051	シルキーメタリック		○
4053	ブリリアントメタリック		○	

■特殊原色【5色】

分類	品番	品名	容量(kg)
オパール	0201	オパールホワイト	0.9
着色メタリック	0452	ゴールドメジウムメタリック	
	0453	オレンジファインメタリック	
	0456	イエローシャインメタリック	
	0457	ブルーシャインメタリック	

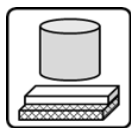
■2液型 アクリルウレタン樹脂塗料

ホワイト・ブラック系ソリッドカラー用原色【2色】

タイプ	品番	品名	容量(kg)	
			16	3.6
2液型	3204	モノコートホワイトII	○	○
	3250	モノコートブラックII		○

※詳細は『プロタッチ モノコート』のTDSより参照ください。

適合下塗り塗料(プラサフ)



202L ロック プラサフ クライマックス、ロック プラサフ ネクストステージ
 詳細は各種TDSを参照ください。
 ※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。(非環境配慮型下地塗料)

プラサフ 標準塗装条件 / 塗装仕様



- ・ 塗色の配合データに表示されるHBC-NO.を確認し、指定されたアンダーカラー色を下塗りにしてください。
 ※配合データおよびHBC-NO.の更新が行われる場合がございます。弊社ホームページもしくは自補修塗料配合データ検索アプリ「オートカラーレシピ」で最新のデータをご確認ください。



- ・ プラサフを研磨する際は、下地を研ぎ出さないよう注意して研磨してください。

工程	作業要領	ポイント
プラサフ	●ロック プラサフ クライマックス、ロック プラサフ ネクストステージ	・商品のTDS、カタログを参照。 ・指定のHBCカラーNO.を下塗りを使用する。
	空研ぎ P600~P800 ^{※1} / 水研ぎ P800程度	※1 ダブルアクションサンダー(ソフトパッド付)
足付け	ホカシ剤塗装部位:P1500~P2000程度	・足付けは、被塗面の艶が無くなるまで均一に行う。 ・クワイアホカシ剤塗装部位については、『エコマルチプレッシャー / スロー』のTDSを参照ください。
脱脂	●プレッソ31(除電タイプ 標準型) ※高温時はプレッソ32(除電タイプ 遅乾型)	・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。

塗り重ね可能 TCC(トップコートクリヤー)



149L エコロック グラウンドクリヤー、ハイパークリヤー各種、ユーティリティクリヤー M、アンチスクラッチクリヤーTR、耐擦傷性クリヤーT、耐擦傷性クリヤー
 詳細は、各種クリヤーのTDSを参照ください。
 ※マルチトップ各種クリヤーも使用可能です。(非環境配慮型クリヤー)
 詳細は各種『マルチトップクリヤーシリーズ』のTDSを参照ください。

■高機能性クリヤー一覧

- ・ エコロック 耐擦傷性クリヤーT
 耐スリ傷性向上クリヤー 採用車種の補修に適しています。
- ・ エコロック 耐擦傷性クリヤー
 S.F.H.C(スーパーファインハードコート)採用車種の補修に適しています。
- ・ エコロック アンチスクラッチクリヤーTR
 「セルフリストアリングコート(自己修復性耐すり傷塗装)」採用車種補修用クリヤーに適合。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

色タイプ別 標準塗装条件

塗装仕様
掲載

色タイプ	標準配合条件	標準膜厚	塗装仕様 掲載
■2CS			
TCC			P12
CL1	100 80~120	プロタッチ (ソリッド) エコマルチシンナー 各種	30~40 μm
プラサフ			
■2CM/P			
TCC			P13
CL1	100 80~120	プロタッチ (メタ/パール) エコマルチシンナー 各種	15~30 μm
プラサフ			
■3CP			
TCC			P14~16
CL2	100 80~120	プロタッチ (パール) エコマルチシンナー 各種	5~15 μm
CL1	100 5 } 100	プロタッチ (ソリッド) 149-6000番級 / 7000番級 硬化剤 80~120 エコマルチシンナー 各種	30~40 μm
プラサフ			
■3CC			
TCC			P17~19
CL2	100 140~160	プロタッチ (カラークリアー) エコマルチシンナー 各種	15~30 μm
CL1	100 5 } 100	プロタッチ (メタ/パール) 149-6000番級 / 7000番級 硬化剤 80~120 エコマルチシンナー 各種	15~30 μm
プラサフ			
■低VOCハイブリッド塗装仕様			
P20~25			

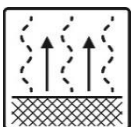
共通 標準塗装条件



希釈時 20°C / 10~12秒 イワタカップ 2CS、2CM/P、3CP、3CC:CL1
 希釈時 20°C / 8~10秒 イワタカップ 3CC:CL2



スプレーガン口径 1.0~1.5mm
 スプレー圧力 0.15~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
 指触乾燥 / テーピング可能時間 / クリヤーコート可能時間 20°C/10分

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only



2CS (2コート ソリッド)



- ・高温時(30℃以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。
- ・クリアーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。
- ・強制乾燥はトップコートクリアーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・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。
- ・クリアーボカシ塗装の際は『エコマルチプレンダー/スロー』のTDSを参照ください。



■ ブロック塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
CL1	 【色決め】 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">ソリッド 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</div> </div>	2~4	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	 20℃ × 10分		<ul style="list-style-type: none"> ・クリアーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。

■ タッチアップ塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント		
ボカシ剤	●プロタッチ ボカシ剤 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">077-P150 ニコリクリアーP 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">051-4F11 エコマルチプレンダー 400</div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・高温時(25℃以上)には、エコマルチプレンダー/スローの使用を推奨します。 ・各工程で必要に応じて塗装する。 		
CL1	 【色決め】 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">ソリッド 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</div> </div>	2~4	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。 		
	●カラーベース1 (A) <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">(A) 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">016-F77* エコマルチシンナー 30~50</div> </div>			1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・【色決め】選択した希釈シンナーより、半~1ランク遅いシンナーを追加する。
	 20℃ × 10分			<ul style="list-style-type: none"> ・クリアーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。 	

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only



2CM/P (2コート メタ/パール)



- ・ 塗装難易度の高い塗色のムラ取りやボカシ塗装の際に、より良い仕上がりを得るためには、CL1【色決め】で選択した希釈シンナーより半ランク～1ランク乾燥の遅いシンナーを30～50%追加することを推奨します。
- ・ 高温時(30℃以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。
- ・ クリヤーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 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。
- ・ 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。




■ ブロック塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
CL1	 ●カラーベース1 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; gap: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">メタ/パール 100</div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-F77* エコマルチシンナー 80～120</div> </div>	2～5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ 各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">ムラ取り</div>	1～2	<ul style="list-style-type: none"> ・ パターン重ね3/4で均一に塗装する。 ・ ウェットになりすぎないように注意する。 ・ より仕上がりを重視される場合は、半～1ランク遅いシンナーを30～50%追加する。
	 20℃ × 10分		<ul style="list-style-type: none"> ・ クリヤーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。

■ タッチアップ塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
ボカシ剤	 ●プロタッチ ボカシ剤 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; gap: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">077-P150 ニゴリクリヤーP 100</div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">051-4F11 エコマルチブレンダー 400</div> </div>	1～2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 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します。 ・ 各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	 ●カラーベース1 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; gap: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">メタ/パール 100</div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-F77* エコマルチシンナー 80～120</div> </div>	2～5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ 各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">【色決め】</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">【ムラ取り・ボカシ】</div>	1～2	<ul style="list-style-type: none"> ・ パターン重ね3/4で均一に塗装する。 ・ ウェットになりすぎないように注意する。 ・ より仕上がりを重視される場合は、半～1ランク遅いシンナーを30～50%追加する。
	 20℃ × 10分		<ul style="list-style-type: none"> ・ クリヤーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

3CP : CL1 標準塗装条件



100 } 100 プロタッチ (ソリッド)
5 } エコロック 149-6000番級 / 149-7000番級 硬化剤※
80~120 エコマルチシンナー 各種

※150L マルチトップ各種硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

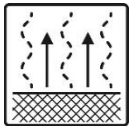
100 } 100 プロタッチ (ソリッド)
5 } 150-1000番級
80~120 エコマルチシンナー 各種

100 } 100 プロタッチ (ソリッド)
10 } 150-3000番級
80~120 エコマルチシンナー 各種

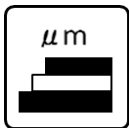


20°C / 3時間

※149-6120 エコロック ハードナー(標準型)使用時



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
指触乾燥 / テーピング可能時間 20°C/10分



30~40 μm

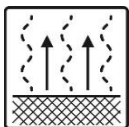


CL1:ソリッドカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。

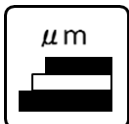
3CP : CL2 標準塗装条件



100 プロタッチ (パール)
80~120 エコマルチシンナー 各種



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
指触乾燥 / テーピング可能時間 / クリヤーコート可能時間 20°C/10分



5~15 μm



- ・ 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半~1ランク乾燥の遅いシンナーを推奨します。
- ・ 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。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only





3CP (3コート パール)



- ・ CL1:ソリッドカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 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。

■ ブロック塗装

配合:重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント										
CL1	 <p>【色決め】</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <p>●カラーベース1</p> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">ソリッド 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* エコマルチシナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table> </div>	ソリッド 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120	100					2~4	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化剤を必ず配合する。 ・ 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。 ・ 小面積+仕上り重視+隠蔽の良いカラーベースの場合、シナーは半ラック早めで希釈を多くする設定を推奨します。
	ソリッド 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120								
100													
 <p style="text-align: center;">20°C × 10分</p>													
CL2	 <p>●カラーベース2</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">パール 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* エコマルチシナー 80~120</td> </tr> </table> </div>	パール 100	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120	3~4	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1【色決め】の希釈シナーより半~1ラック遅いシナーを選択する。 ・ 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3/4で均一に塗装する。 							
	パール 100	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120										
 <p style="text-align: center;">20°C × 10分</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。 												

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

3CP (3コート パール)



- ・ CL1:ソリッドカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。
- ・ 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。

■ タッチアップ塗装

配合:重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント										
ボカシ剤 【プレコート】 【アフターコート】	<p>●プロタッチ ボカシ剤</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">077-P150 ニコリクリヤー-P 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">051-4F11 エコマルチブレンダー 400</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリヤー-P 100	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 400	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 高温時(25°C以上)には、エコマルチブレンダー/スローの使用を推奨します。 ・ 各工程で必要に応じて塗装する。 							
077-P150 ニコリクリヤー-P 100	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 400											
CL1	<p>●カラーベース1</p> <p style="text-align: center;">(A)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">ソリッド 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	ソリッド 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	100					2~4	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化剤を必ず配合する。 ・ 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。 ・ 小面積+仕上り重視+隠蔽の良いカラーベースの場合、シンナーは半ラック早めで希釈を多くする設定を推奨します。
	ソリッド 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120								
100													
【ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 30~50</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 30~50	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 【色決め】の希釈シンナーより半~1ラック遅いシンナーを追加する。 							
(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 30~50											
ニコリ	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 10</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">(B) 90</td> </tr> </table>	(A) 10	:	(B) 90	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1の【ボカシ】部分より広めに塗装する。 							
	(A) 10	:	(B) 90										
	20°C × 10分												
CL2	<p>●カラーベース2</p> <p style="text-align: center;">(B)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">パール 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> </table>	パール 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	3~4	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ラック遅いシンナーを選択する。 ・ 調色段階で塗装回数を決定する。 ・ ガンスピートはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。 							
	パール 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120										
	20°C × 10分		<ul style="list-style-type: none"> ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。 										

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

3CC : CL1 標準塗装条件



100 } 100
5 }
80~120

プロタッチ (メタ/パール)
エコロック 149-6000番級 / 149-7000番級 硬化剤※
エコマルチシンナー 各種

※150L マルチトップ各種硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

100 } 100
5 }
80~120

プロタッチ (メタ/パール)
150-1000番級
エコマルチシンナー 各種

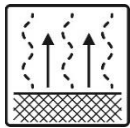
100 } 100
10 }
80~120

プロタッチ (メタ/パール)
150-3000番級
エコマルチシンナー 各種

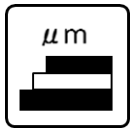


20°C / 3時間

※149-6120 エコロック ハードナー(標準型)使用時



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
指触乾燥 / テーピング可能時間 20°C/10分



15~30 μm

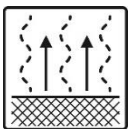


CL1:メタ/パールカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。

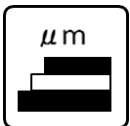
3CC : CL2 標準塗装条件



100 } プロタッチ (カラークリヤー)
140~160 } エコマルチシンナー 各種



各コート間のフラッシュオフ 20°C/4~5分
指触乾燥 / テーピング可能時間 / クリヤーコート可能時間 20°C/10分



15~30 μm



- ・ 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を推奨します。
- ・ 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140~160%を推奨します。
- ・ ニゴリ塗装の際は、希釈済みの (CL1:メタ/パール) : (CL2:カラークリヤー) = 10 : 90 の割合を推奨します。

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only





3CC (3コート カラークリヤー)



- ・ CL1:メタ/パールカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 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。
- ・ 各乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。

■ ブロック塗装

配合:重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント										
CL1	 <p>【色決め】</p> <p>●カラーベース1</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <p>(A)</p> <table style="margin: auto;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">メタ/パール 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-F77* エコマルチシナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table> </div>	メタ/パール 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120	100					2~5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化剤を必ず配合する。 ・ 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。
	メタ/パール 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシナー 80~120								
	100												
<p>【ムラ取り】</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">(A) 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">016-F77* エコマルチシナー 20~30</div>	1~3	<ul style="list-style-type: none"> ・ 【色決め】の希釈シナーより半~1ランク遅いシナーを追加する。 ・ ウェットになり過ぎないように注意する。 										
	20°C × 10分												
CL2	 <p>●カラーベース2</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">カラークリヤー 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">016-F77* エコマルチシナー 140~160</div>	4~6	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1【色決め】の希釈シナーより半~1ランク遅いシナーを選択する。 ・ 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。 										
		20°C × 10分		<ul style="list-style-type: none"> ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。 									

プロタッチ 標準塗装仕様

For Professional Use Only

3CC (3コート カラークリアー)



- ・ CL1:メタ/パールカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリアーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 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。
- ・ 各乾燥は被塗物とその温度領域に達してからの時間となります。
- ・ クリア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。

■ タッチアップ塗装

配合:重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント										
ボカシ剤 【プレコート】 【アフターコート】	<p>●プロタッチ ボカシ剤</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">077-P150 ニコリクリアーP 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">051-4F11 エコマルチブレンダー 400</td> </tr> </table>	077-P150 ニコリクリアーP 100	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 400	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 高温時(25°C以上)には、エコマルチブレンダー/スローの使用を推奨します。 ・ 各工程で必要に応じて塗装する。 							
077-P150 ニコリクリアーP 100	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 400											
CL1	<p>●カラーベース1</p> <p style="text-align: center;">(A)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">メタ/パール 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	メタ/パール 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120	100					2~5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化剤を必ず配合する。 ・ 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。
	メタ/パール 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F77* エコマルチシンナー 80~120								
100													
【ムラ取り・ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 20~30</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~30	1~3	<ul style="list-style-type: none"> ・ 【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを追加する。 ・ ウェットになり過ぎないように注意する。 							
(A) 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 20~30											
ニトリ	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 10</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">(B) 90</td> </tr> </table>	(A) 10	:	(B) 90	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1の【ボカシ】部分より広めに塗装する。 ・ ニコリ塗装は省略可能。 							
	(A) 10	:	(B) 90										
<p style="text-align: center;">20°C × 10分</p>													
CL2	<p>●カラーベース2</p> <p style="text-align: center;">(B)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">カラークリアー 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F77* エコマルチシンナー 140~160</td> </tr> </table>	カラークリアー 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 140~160	4~6	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1【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。 ・ 調色段階で塗装回数を決定する。 ・ ガンスピートはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。 							
	カラークリアー 100	:	016-F77* エコマルチシンナー 140~160										
<p style="text-align: center;">20°C × 10分</p>		<ul style="list-style-type: none"> ・ クリアーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。 											

プロタッチ 低VOCハイブリッド塗装仕様

For Professional Use Only

色タイプ別 塗膜構成概要

色タイプ	配合条件		標準膜厚	掲載ページ	
■2CS					
TCC				P21	
CL1	100	プロタッチ (ソリッド)	30~40 μm		
プラサフ	50~70	エコHSシンナー 各種			
■2CM/P					
TCC				P22	
CL1	100	プロタッチ (メタ/パール)	15~30 μm		
プラサフ	50~70	エコHSシンナー 各種			
■3CP					
TCC				P23~25	
CL2	100	プロタッチ (パール)	5~15 μm		
	80~120	エコHSシンナー 各種			
CL1	100	100	プロタッチ (ソリッド)		30~40 μm
	5				
		149-6000番級 / 7000番級 硬化剤			
プラサフ	50~70	エコHSシンナー 各種			

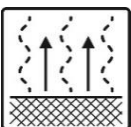
共通 標準塗装条件



希釈時 20°C/16~18秒 イワタカップ



スプレーガン口径 1.3~1.5mm
スプレー圧力 0.10~0.25MPa (手元圧力)



各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
指触乾燥 / テーピング可能時間 / クリヤーコート可能時間 20°C/15分

プロタッチ 低VOCハイブリッド塗装仕様

For Professional Use Only



2CS (2コート ソリッド)



- ・シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
- ・シンナー希釈量が50%未満では、仕上がり外観が低下します。
- ・高温時(30℃以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにすることを推奨します。
- ・クリヤーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。
- ・強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・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。
- ・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。





■ ブロック塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
CL1	 【色決め】 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">ソリッド 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・パターン重ね2/3で艶、肌が均一になるように塗装する。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	 20℃ × 15分		

■ タッチアップ塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント		
ボカシ剤	 【プレコート】 【アフターコート】 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">077-P150 ニコリクリヤーP 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">051-4F11 エコマルチブレンダー 400</div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・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します。 ・各工程で必要に応じて塗装する。 		
CL1	 【色決め】 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">ソリッド 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</div> </div>	1~3	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・パターン重ね2/3で艶、肌が均一になるように塗装する。 ・各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。 		
	 【ボカシ】 <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">(A) 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">016-F30* エコHSシンナー 20</div> </div>			1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・【色決め】選択した希釈シンナーより、半~1ランク遅いシンナーを追加する。
	 20℃ × 15分			<ul style="list-style-type: none"> ・塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。 	

プロタッチ 低VOCハイブリッド塗装仕様

For Professional Use Only

2CM/P (2コート メタ/パール)



- ・シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
- ・シンナー希釈量が50%未満では、仕上がりが外観が低下します。
- ・高温時(30℃以上)かつ広面積塗装の際は、肌伸びを良くするためシンナー希釈を多めにするを推奨します。
- ・塗装難易度の高い塗色のムラ取りやボカシ塗装の際に、より良い仕上がりを得るためには、CL1【色決め】で選択した希釈シンナーより半ランク～1ランク乾燥の遅いシンナーを10～20%追加することを推奨します。
- ・クリアーコートは 20℃/12h以内に塗装してください。
- ・強制乾燥はトップコートクリアーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・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。
- ・クリア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。

■ ブロック塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
CL1	 【色決め】	1～3	<ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ パターン重ね2/3で艶、肌が均一になるように塗装する。 ・ 各コート間はフラッシュオフを取り、指触乾燥後、塗り重ねる。
	 【ムラ取り】		
		20℃ × 15分	<ul style="list-style-type: none"> ・ 塗装箇所周辺のマスクング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。

■ タッチアップ塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
ボカシ剤	 【プレコート】 【アフターコート】	1～2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 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します。 ・ 各工程で必要に応じて塗装する。
CL1	 【色決め】		
	 【ムラ取り・ボカシ】	1～2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 必要に応じて【色決め】の希釈シンナーより、半～1ランク遅いシンナーを10～20%追加する。 ・ ガン距離を少し離し、パターン重ね1/2で均一に塗装する。 ・ 塗膜がウェットになりすぎないように注意する。
		20℃ × 15分	<ul style="list-style-type: none"> ・ 塗装箇所周辺のマスクング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。

プロタッチ 低VOCハイブリッド塗装仕様

For Professional Use Only

3CP : CL1 標準塗装条件



100 }
5 } 100
50~70

プロタッチ (ソリッド)
エコロック 149-6000番級 / 149-7000番級 硬化剤※
エコHSシンナー 各種

※150L マルチトップ各種硬化剤も使用可能です。(非環境配慮型硬化剤)

100 }
5 } 100
50~70

プロタッチ (ソリッド)
150-1000番級
エコHSシンナー 各種

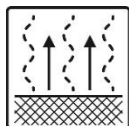
100 }
10 } 100
50~70

プロタッチ (ソリッド)
150-3000番級
エコHSシンナー 各種



20°C / 3時間

※149-6120 エコロック ハードナー(標準型)使用時



各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
指触乾燥 / テーピング可能時間 20°C/15分

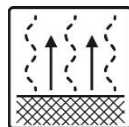


- ・ CL1:ソリッドカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。

3CP : CL2 標準塗装条件



100 } プロタッチ (パール)
80~120 } エコHSシンナー 各種



各コート間のフラッシュオフ 20°C/6~8分
指触乾燥 / テーピング可能時間 / クリヤーコート可能時間 20°C/15分



- ・ シンナーは必ず専用の 016-F30* エコHSシンナー で希釈してください。
- ・ CL2:パールのシンナー希釈割合は、パール感微調整のため標準塗装仕様と同様に 80~120%を推奨します。
- ・ 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 半~1ランク乾燥の遅いシンナーを推奨します。
- ・ ニゴリ塗装の際は、希釈済みの (CL1:ソリッド) : (CL2:パール) = 5 : 95 の割合を推奨します。

プロタッチ 低VOCハイブリッド塗装仕様

For Professional Use Only




3CP (3コート パール)



- ・ CL1: ソリッドカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 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。

■ ブロック塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント
CL1 【色決め】 	●カラーベース1 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">ソリッド 100</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">100</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</div> </div>	1~3	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化剤を必ず配合する。 ・ 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。 ・ 小面積+仕上り重視+隠蔽の良いカラーベースの場合、シンナーは半ラック早めで希釈を多くする設定を推奨します。
CL2 	●カラーベース2 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">パール 100</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">016-F30* エコHSシンナー 80~120</div> </div>	3~4	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ラック遅いシンナーを選択する。 ・ ガンスピードはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。
	20°C × 15分		<ul style="list-style-type: none"> ・ 塗装箇所周辺のマスクing箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。

プロタッチ 低VOCハイブリッド塗装仕様

For Professional Use Only

3CP (3コート パール)



- ・ CL1: ソリッドカラーベースには、必ず硬化剤を配合してください。
- ・ クリヤーコートは 20°C/12h以内に塗装してください。
- ・ 強制乾燥はトップコートクリヤーとの付着性が低下する恐れがあるため行わないでください。
- ・ 各乾燥は、被塗物はその温度領域に達してからの時間となります。
- ・ 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。

■ タッチアップ塗装

配合: 重量比

工程	作業要領	塗装回数	ポイント										
ボカシ剤 【プレコート】 【アフターコート】	<p>●プロタッチ ボカシ剤</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">077-P150 ニゴリクリヤー-P 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">051-4F11 エコマルチブレンダー 400</td> </tr> </table>	077-P150 ニゴリクリヤー-P 100	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 400	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 高温時(25°C以上)には、エコマルチブレンダー/スローの使用を推奨します。 ・ 各工程で必要に応じて塗装する。 							
077-P150 ニゴリクリヤー-P 100	:	051-4F11 エコマルチブレンダー 400											
CL1	<p>●カラーベース1</p> <p style="text-align: center;">(A)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">ソリッド 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F30* エコHSシンナー 50~70</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	ソリッド 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70	100					1~3	<ul style="list-style-type: none"> ・ 硬化剤を必ず配合する。 ・ 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。
	ソリッド 100	:	149-7*** または 149-6*** 硬化剤 5	:	016-F30* エコHSシンナー 50~70								
100													
【ボカシ】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F30* エコHSシンナー 20</td> </tr> </table>	(A) 100	:	016-F30* エコHSシンナー 20	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク、遅いシンナーを追加する。 							
(A) 100	:	016-F30* エコHSシンナー 20											
ニゴリ	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">(A) 5</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">(B) 95</td> </tr> </table>	(A) 5	:	(B) 95	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1の【ボカシ】部分より広めに塗装する。 ・ 艶が引けるまで乾燥させる。 							
(A) 5	:	(B) 95											
CL2	<p>●カラーベース2</p> <p style="text-align: center;">(B)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">パール 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">016-F30* エコHSシンナー 80~120</td> </tr> </table>	パール 100	:	016-F30* エコHSシンナー 80~120	3~4	<ul style="list-style-type: none"> ・ CL1【色決め】の希釈シンナーより半~1ランク遅いシンナーを追加する。 ・ ガンスピートはやや速め、パターン重ね3/4で均一に塗装する。 							
	パール 100	:	016-F30* エコHSシンナー 80~120										
	20°C × 15分		<ul style="list-style-type: none"> ・ 塗装箇所周辺のマスキング箇所を指で強く押し、塗膜が動かない程度。 										