



**ROCK PAINT**

**AUTO REFINISH UNDERCOAT**

**ロック**

**ミラクルプラサフHB**

厚膜型二液アクリルウレタン樹脂下地塗料

# 省力化HB下地システムが更に進化!

厚盛り可能で  
ワキが出にくい

研磨性良好

なじみが良く  
バサツキにくい

上塗りの隠ぺい性を向上させる  
HBアンダーカラーシステム



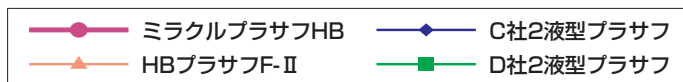
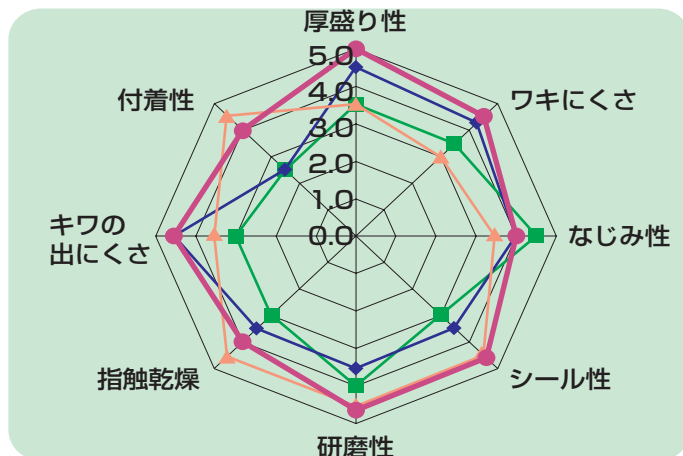
# ロック ミラクルプラサフHB

ロックミラクルプラサフHBは、厚膜(ハイビルド)塗装性にすぐれた2液ポリウレタン系のプラサフです。スプレーパテと通常のプライマーサーフェサーのツーウェイ(2つの用途)に使用することができ、軽量タイプの鋳金パテや中間パテと組み合わせた省力化HBシステムはもちろん、HBアンダーカラーシステムにより、上塗り塗料のとまりを改善し塗装回数を減らすことが可能になりますから、一層の省力化に役立ちます。

## 特 長

- 厚盛りしやすく、ワキが出にくい。  
(プラサフ仕様では、ノンセッティングで強制乾燥を行うことが可能です。)
- 研磨作業性が抜群。
- バサツキが少なくなじみが良い。
- 速乾性でしまりがはやい。
- きめが細かい仕上がり。
- HBアンダーカラーシステム対応。
- 第二石油類で保管量も有利。

〔性能比較〕



## 使用上の注意

- 主剤は、使用前によく攪拌し全体を均一にしてください。
- 厚膜設計上、中締まり性を上げていますので**可使用時間が短くなっています。硬化剤と混合した塗料は、速やかに可使用時間内に使い切ってください。**(増粘した塗料を使用すると、発泡、肌荒れ、付着不良のトラブルを起こす原因となります。)

### 〔各シンナー希釈率における可使用時間と乾燥膜厚の目安〕

シンナー希釈率 (主剤+硬化剤 =100に対して)	可 使 時 間			乾 燥 膜 厚 (口径1.5mmスプレーガン使用)			
	20℃	30℃	40℃	20℃		40℃	
				3コート	5コート	3コート	5コート
10%	約40分	約20分	約10分	140μm	255μm	120μm	245μm
20%	約60分	約30分	約20分	125μm	225μm	145μm	270μm
30%	約75分	約50分	約35分	95μm	155μm	110μm	220μm
40%	約90分	約70分	約50分	85μm	135μm	95μm	185μm

- 気温30℃以上では、常温塗装の場合より厚膜になりやすく、可使用時間も短くなりますので、通常の希釈量より、10%程度多くすることにより、作業性(可使用時間、肌、ミストの馴染み)が良くなります。
- 塗装後、使用した器具類は直ちに洗浄してください。
- 希釈にはパナロック、ハイロック、ロックエース、プロタッチのそれぞれのシンナーを使用することができますが、溶解力が弱いパナロックシンナー、ハイロックシンナーがより効果的です。
- シンナーは塗装室温に応じて使い分けてください。

種類	塗装室温	10℃以下	10~20℃	20~30℃	30℃以上
パナロックシンナー		016-0881(速乾型)	016-0883(標準型)	016-0885(遅乾型)	016-0886(超遅乾型)
ハイロックシンナー		016-2730(速乾型)	016-2730(速乾型)	016-2731(標準型)	016-2732(遅乾型)
ロックエースシンナー		016-0791(速乾型)	016-0793(標準型)	016-0795(遅乾型)	016-0796(超遅乾型)
プロタッチシンナー		016-0771(速乾型)	016-0773(標準型)	016-0775(遅乾型)	016-0776(超遅乾型)

- ラッカー系旧塗膜上にHBプラサフを塗装する場合は全面塗装または、パネル(区分)塗装してください。
- 各種上塗り塗料の原色による調色はできません。

## 使用方法

	スプレーパテ仕様	ブラサフ仕様								
① 配合比率(重量比)	<b>主剤：硬化剤 = 5：1</b> (100：20)									
② 希釈割合 (主剤+硬化剤=100) に対する重量比	<table border="1"> <tr> <td>10～20%</td> <td>10℃</td> <td rowspan="2">20～30%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20℃</td> </tr> <tr> <td>20～30%</td> <td>30℃以上</td> <td>30～40%</td> </tr> </table>	10～20%	10℃	20～30%		20℃	20～30%	30℃以上	30～40%	
10～20%	10℃	20～30%								
	20℃									
20～30%	30℃以上	30～40%								
※気温30℃以上では、常温塗装より厚膜になりやすく、可使時間も短くなりますので、通常の希釈量より10%程度多くすることで作業性(可使時間、肌、ミストのなじみ)が良くなります。(各シンナー希釈率における可使時間と乾燥膜厚の目安をご参照ください。) ※タッチアップで使用する際は、更にシンナーを20%～50%追加してください。										
③ 塗 装 スプレーガン口径 エア圧力(手元圧) 塗 装 回 数 乾 燥 膜 厚 フラッシュオフタイム	φ1.4～1.8mm (φ1.5mm上カップガンが最適) 0.25～0.35MPa(2.5～3.5kgf/cm <sup>2</sup> ) 2～4コート(パターン幅1/2重ね) 40～50ミクロン/1コート 夏期3分以上、冬期5分以上	φ1.4～1.8mm 0.25～0.35MPa(2.5～3.5kgf/cm <sup>2</sup> ) 1～3コート(パターン幅1/2重ね) 30～40ミクロン/1コート 夏期3分以上、冬期5分以上								
④ 乾燥時間 常温(20℃) (研磨可能) の場合 (上塗り可能) 強制乾燥を行う場合	(乾燥膜厚120ミクロンの場合) 2 時間 以上 4 時間 以上 予備乾燥40℃×10分を行い 強制乾燥60℃×20分以上	(乾燥膜厚80ミクロンの場合) 1.5時間以上 3 時間 以上 強制乾燥60℃×20分以上								
⑤ 研 磨	〔水研ぎ〕 P400→P800ペーパー使用。(上塗りが濃色系および077ラインの場合はP800以上で仕上げる) 〔空研ぎ〕 P320→P600ペーパー使用。(上塗りが濃色系および077ラインの場合はP600以上で仕上げる)									
⑥ 適会上塗り塗料	アクリルウレタン、速乾型アクリルウレタン、一液ベースコート、アクリルラッカー、硝化綿ラッカー等									
⑦ 適台下塗り塗料	ウォッシュプライマー、各種2液ポリエステル樹脂パテ (クイックパテ、軽量鋁金パテ、イーザーパテ、ポリパテ等)、各種旧塗膜等									

### 〔プラスチックバンパー、スポイラーの場合〕

① 下地処理	PP素材の場合、必ず051-4F05樹脂パーツエコプライマー クリヤーまたは051-4F21樹脂パーツエコプライマー ホワイトを塗装する。			
② 配合比率(重量比)	<table border="1"> <tr> <td>202-1900番級 ミラクルブラサフHB 主剤</td> <td><b>4</b> : <b>1</b></td> <td>051-4F15エコマルチハードナー フレックス (軟質スポイラーには051-4F16エコマルチハードナー ハイフレックスを使用)</td> </tr> </table> シンナーは、主剤+硬化剤100部に対して30～50%希釈してください。	202-1900番級 ミラクルブラサフHB 主剤	<b>4</b> : <b>1</b>	051-4F15エコマルチハードナー フレックス (軟質スポイラーには051-4F16エコマルチハードナー ハイフレックスを使用)
202-1900番級 ミラクルブラサフHB 主剤	<b>4</b> : <b>1</b>	051-4F15エコマルチハードナー フレックス (軟質スポイラーには051-4F16エコマルチハードナー ハイフレックスを使用)		
③ 乾燥時間	必ず強制乾燥60℃×40分以上を行う。			

## 容 量

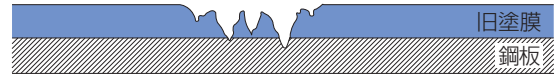
202-1910	ロックミラクルブラサフHB	ホワイト	4.5kg	
202-1940	ロックミラクルブラサフHB	グレー	4.5kg	
202-1990	ロックミラクルブラサフHB	ブラック	4.5kg	
202-0110	ブラサフマルチ硬化剤		0.9kg	(※主剤、硬化剤共すべて第二石油類です。)

# HBシステム

## HBシステムの作業工程

### 1 旧塗膜の確認および脱脂

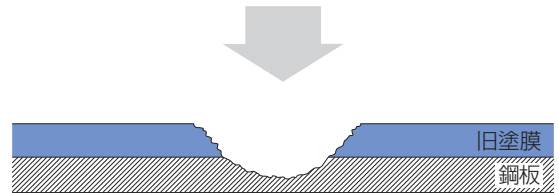
- 旧塗膜が硬化不十分の場合や、ラッカー系塗膜の場合、上からパテ付けを行いますとエッジ部分にチヂミを生じるので、ラッカーシンナーを浸み込ませたウエスで表面をこすり、溶解性を判断するのも1つの方法。
- 損傷部のワックス分や汚れはあらかじめ除去しておく。



工具：ウエス  
材料：ラッカーシンナー  
016-0030 プレソルベントまたは  
016-2031 プレソル31、016-2032 プレソル32

### 2 旧塗膜剥離

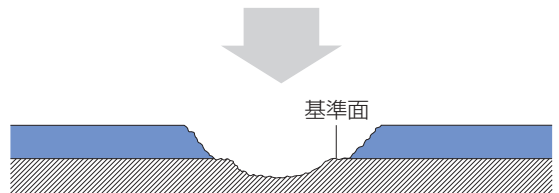
- 損傷部の旧塗膜をはがし、鋼板面を出す。
- 凹面はパッドをたてる。
- 旧塗膜がラッカー系の場合、パテが旧塗膜にかぶさらないよう、広めに剥離する。



工具：シングルアクションサンダー／ハードパッド  
材料：P60～P80ペーパー

### 3 基準面作り

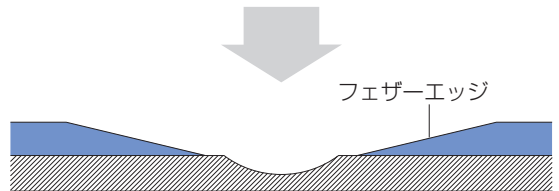
- 剥離した周辺塗膜をさらに3cm幅できれいにこがし、基準面をつくる。
- 同時にP60ペーパーの目消しを行う。



工具：ダブルアクションサンダー／ハードパッド  
材料：P80ペーパー

### 4 フェザーエッジ

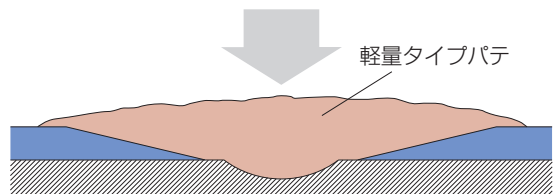
- 旧塗膜部分に3cm～5cmのフェザーエッジをつくる。



工具：ダブルアクションサンダー／ハードパッド  
材料：P80～P120ペーパー

### 5 パテ付け

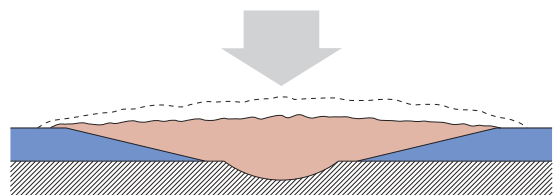
- 一回目は鋼板面にしごき付けをし、その後数回に分けてパテ付けする。
- 空気の素穴をつくらないように注意する。
- シンナーで溶ける旧塗膜は、パテをかぶせてはいけなない。
- 乾燥：常乾30分以上



工具：ヘラ・定盤  
材料：057ライン ロッククイックパテシリーズおよびロックイージーパテ、ロック軽量鋁金パテ等  
〔配合比 主剤：硬化剤=100：2（重量比）〕

### 6 パテ研磨(粗落し)

- 鋼板基準面に沿っておおその面出しを行う。
- 塗装面より研ぎ過ぎないこと。

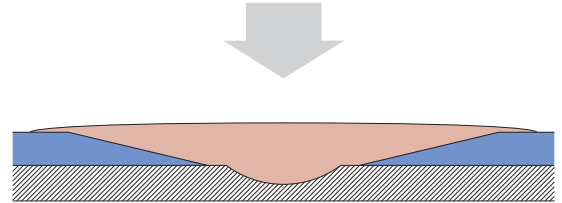


工具：ダブルアクションサンダー・（オービタルサンダー）／ハードパッド  
材料：P80ペーパー

# 省力化下地処理システム

## 7 パテ研磨(面出し)

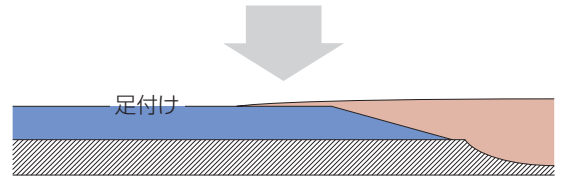
- 手作業により歪を確認しながら面出しを行う。
- ガイドコートを使用すると効果的。



工具：手研ぎファイル  
材料：P120ペーパー

## 8 足付け

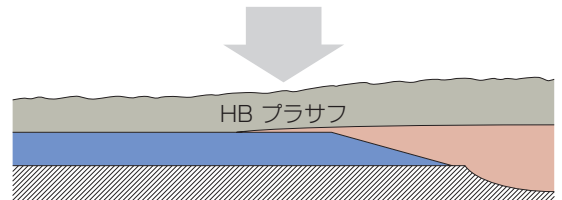
- プラサフを塗装する部分に足付けを行う。
- 同時にP120ペーパーの目ならしを行う。  
(タッチアップの場合は、上塗り塗料に応じた細かいペーパーで、ぼかし部分を更に研磨する。)



工具：ダブルアクションサンダー/ソフトパッド  
材料：P240ペーパー  
(※タッチアップ塗装の場合  
073、079、088ラインはP240→P400~P600  
077ラインはP240→P600)

## 9 プラサフ塗装

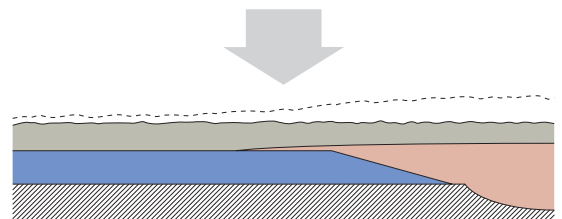
- ミラクルプラサフHB(スプレーパテ仕様)を手元空気圧力0.25~0.35MPa(2.5~3.5kgf/cm<sup>2</sup>)でフラッシュオフタイムをとりながら2~4回塗装する。



工具：口径φ1.5mm上カップ式エアスプレーガン  
材料：ミラクルプラサフHB主剤/プラサフマルチ硬化剤  
配合比 5：1 (重量比)

## 10 プラサフ研磨(歪抜き)

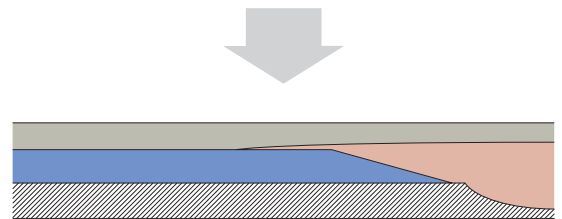
- 手作業により、歪を確認しながら研磨し、平滑面をつくる。
- ガイドコートを使用すると効果的。



工具：手研ぎファイル  
材料：P240ペーパー

## 11 プラサフ研磨(全面研磨)

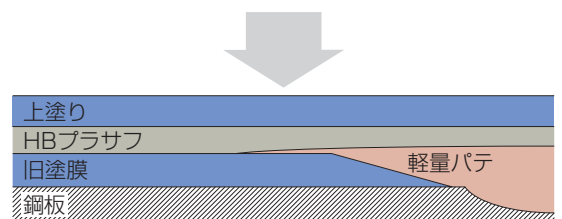
- 上塗り塗料に応じた番手のサンドペーパーで研磨する。  
(淡色系:P320→P400以上  
濃色系および077ラインはP320→P600以上)



工具：ダブルアクションサンダー/ソフトパッド  
材料：P320→P400~P600ペーパー

## 12 上塗り塗装

- 高品質な仕上がりが得られます。



073 ライン ハイロック、077 ライン プロタッチ  
079 ライン ロックエース、088 ライン パナロック等

# HBアンダーカラーシステム

上塗りの隠蔽力は、下塗りの色によって大きく変わります。特に、冴えた色あしのソリッドカラーレッドやレッドパールなどの塗色では、最適の下塗り色を使用することで、上塗りの塗装回数を大きく減らすことができます。最適な下塗りは、色あしではなく色の濃さによって決まり、ホワイト～グレー～ブラックの範囲で選択すればよく、近似色に調色する場合も、濃さが合っていないければ効果は発揮できません。ロックミラクルプラサフHBにはホワイト、グレー、ブラックの3種類が揃っており、中間の濃さは2種類のロックミラクルプラサフHBを混合することにより、あらゆる上塗り塗色の下塗りとして対応できます。

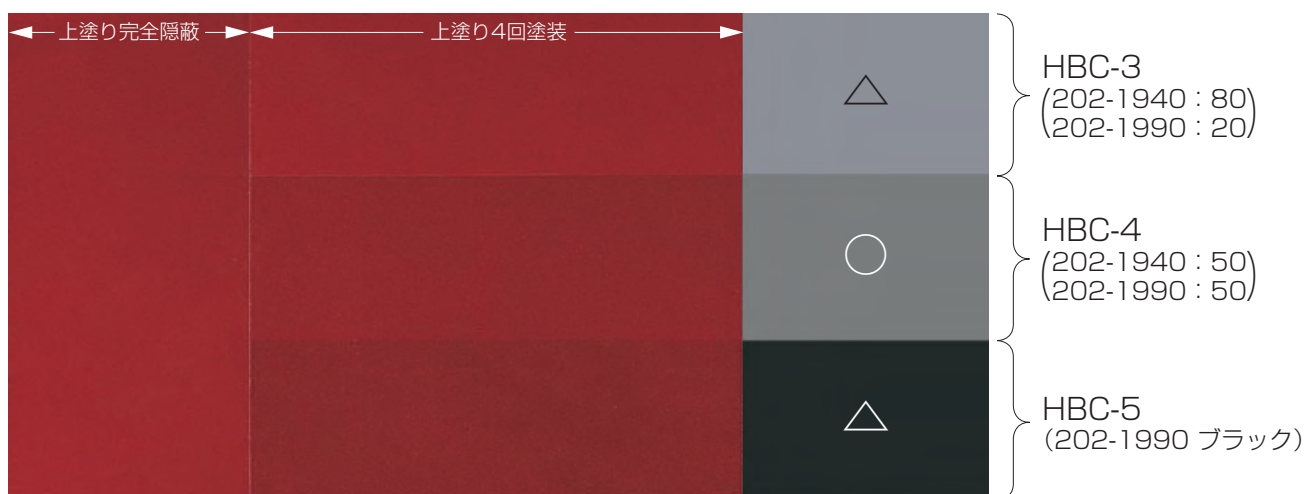
## アンダーカラーの選択例

### ●ソリッドカラーレッド

〔アンダーカラー〕



### ●レッドパールカラー



※パールカラーの場合、隠蔽性だけではなく、パール顔料の粒子感(塗付量)を合わせる必要があります。

# カラーチャート(選択表)

## ■カラーチャート(選択表)

●このカラーチャートを参照にして、ロックミラクルプラサフHBの色を選択してください。

		色見本	配合比(重量)	適応上塗り色				
HB ミラサフカラー No.	HBC-1		202-1910 (ホワイト) 100%					
	HBC-2		202-1940 (グレー) 100%					
	HBC-3		202-1940 80% 202-1990 20%					
	HBC-4		202-1940 50% 202-1990 50%					
	HBC-5		202-1990 (ブラック) 100%					

(注) 色見本は印刷ですので、実際の色とは多少異なります。

●上記の上塗り色は一例です。この上塗りの濃度を参考に、他の塗色についてもHBプラサフの色を選択してください。

ロックペイントの新色情報や実車カラーシステム色見本などの配合データには、最適のアンダーカラー色が表示されていますので、このNo.のHBプラサフを下塗りに使用してください。

NISSAN		日産 VYN-O		
AUTO COLOR		VYN-O プレミアムパープル(P) PREMIUM PURPLE (P)		
NAME	品番 CODE	品名	077 <sub>Low</sub> プロタッチ(%)	088 <sub>Low</sub> バネロック(%)
JET BLACK	0250	ゼットブラック	60.49	44.66
PERMANENT BLUE	0081	パーマネントブルー	—	15.71
U. PEARL BASE 2V	4337	Uパールベース2V	8.78	12.57
STAR MET. COARSE	4009	スター-M. コース	7.84	8.38
U. PEARL BASE GV	4340	UパールベースGV	6.27	8.73
CYANINE BLUE	0079	シアニンブルー	4.39	—
U. PEARL BASE B	4304	UパールベースB	3.45	5.24
DEEP BLUE	0078	ディープブルー	2.51	—
VIVID YELLOW	0062	ビビッドイエロー	0.63	0.87
FLAT BASE	0095	フラットベース	5.64	3.84

## ■HBカラーカード

●HBプラサフのカードタイプ色見本を別途販売していますので、上塗り塗料の調色時の比色用に使用すると便利です。



コードNo.	HBカラーカード品名	販売単位
AAA-OW16	HBC-1.5(パールグレー)	各50枚
AAA-OW12	HBC-2(ライトグレー)	
AAA-OW17	HBC-2.5(ミディアムグレー)	
AAA-OW13	HBC-3(グレー)	
AAA-OW14	HBC-4(ダークグレー)	
AAA-OW15	HBC-5(ブラック)	

## ■安全、衛生上の注意

これらの製品は、有機溶剤や健康に有害な物質を含有していますのでご使用の際には下記の注意事項を守ってください。なお、詳細につきましては、製品容器に記載のPL法関連事項と安全データシート(SDS)をご参照ください。

### ●取り扱いおよび保管上の注意

1. 取扱い作業は火気のない所で行い、局所排気装置を取り付けてください。
2. 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
3. 取扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用してください。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行い作業衣等に付着した汚れをよく落としてください。
5. よくふたをし、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。
6. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは必ず水につけておいてください。
7. 容器は中身を使い切ってから廃棄してください。
8. 廃棄する際は産業廃棄物として認可業者に処理を委託してください。
9. 本来の用途以外に使用しないでください。
10. 指定された以外の材料と混合しないでください。

### ●緊急時および応急処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。
2. 容器からこぼれた場合には、布（ウエス）等で拭きとって水をはった容器に保管してください。
3. 皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
4. 目に入った場合には、多量の水で洗いできるだけはやく医師の診察を受けてください。
5. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
6. 誤って飲み込んだ場合には、できるだけはやく医師の診察を受けてください。

### ●その他

ウレタン系プラサフの硬化剤は、イソシアネート系化合物を含有しています。これらを使用した塗料のスプレーミストを連続して吸引すると、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、必ずエアージ型のマスクと、できるだけ皮膚にふれないような保護具を着用してください。



## 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  
仙台営業所 / 〒983-0044 / 仙台市宮城野区宮千代2丁目3番11号渡正ビル201 ☎(022)349-8677 FAX (022)283-3255  
西関東営業所 / 〒252-0131 / 神奈川県相模原市緑区西橋本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  
岡山営業所 / 〒701-1134 / 岡山市北区三和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

ロックペイントのインターネットホームページ <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。  
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。

販売店：