



ROCK PAINT

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 一般原色 / その他 各色	16kg/3.6kg/0.9kg	(通称 : 赤缶 / 100番級)
088-4M**-02/03	パナロック マルス2K原色 各色	3.6kg/0.9kg	(通称 : 青缶 / M原色)
088-M***-02/03			
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	
051-43**-69	ロック ユニバーサルベース	300mL	
051-4***-6A/69	ロッククロマ原色 / その他特殊原色	100/300mL	

■ パナロック原色 商品構成

088ライン
パナロック原色



051ライン
ロック ユニバーサル
ベース
(各ライン共用)

- ・ソリッドカラー原色
 - 一般 / その他原色 (通称 : 赤缶 / 100番級)
 - マルス2K原色 (通称 : 青缶 / M原色)
 - HF(ハイフロー)原色
- ・メタリックカラー原色 — マルス2K原色 (通称 : 青缶 / M原色)
- ・パールカラー原色
- ・特殊原色
 - ロッククロマ原色
 - その他原色 (4101/4102/4402/4409/4410/4454/4460)

パナロック

For Professional Use Only

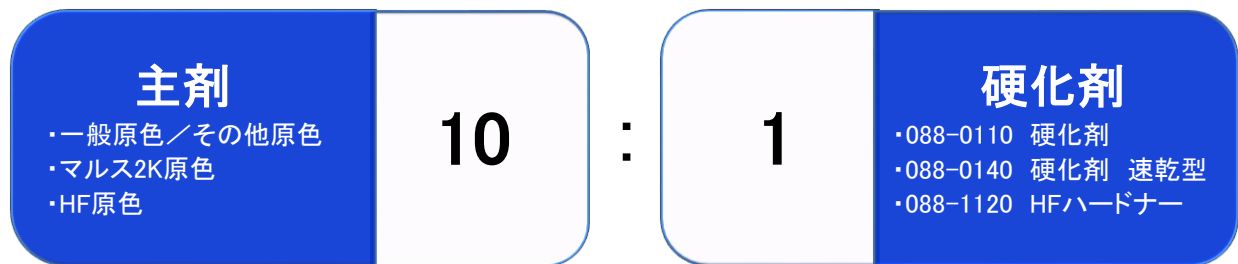
特長

- ・パナロック原色及びHF(ハイフロー)原色による1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

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 / その他原色およびマルス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 比較表

■ 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	オートクリヤー	1CS	2CS 3CP(C.B) 3CC(C.B:ノメタ)	2CM/P 3CC (C.B:メタ/パール)	3CP(P.B)	3CC(C.C)
シンナー希釈率(%)	30~40	40~60	70~80	80~120	90~100	120~140

※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ため、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。

※色タイプ(塗装種)略号については、本TDS内 P12「色タイプ(塗装種)略号について」を参照ください。

パナロック

For Professional Use Only

硬化剤選択表

硬化剤	塗装室温度(°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
088-0110 パナロック 硬化剤		■						
088-0140 パナロック 硬化剤(速乾型)	■							

※5°C以下の気温では反応が極端に遅くなります。気温10°C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

- ・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)

シンナー種類	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-0200 クイックドライ	■								
016-0881 速乾型	■								
016-0883 標準型			■						
016-0885 遅乾型					■				
016-0886 超遅乾型							■		

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)

シンナー種類	塗装室温度(°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-0881 速乾型	■								
016-0883 標準型		■							
016-0885 遅乾型			■						
016-0886 超遅乾型					■				
016-0208 スーパースロー							■		

- ※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、カラーベースを希釈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 / その他原色とマルス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、メタリックカラー原色やパールカラー原色を配合する塗色には、必ずマルス2K原色を使用してください。同色名の一般 / その他原色(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十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 / その他原色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 / その他原色(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 / その他原色のみ)で構成する塗色には、必ず一般 / その他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ゴリ塗装は出来ません。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。



HF(ハイフロー)原色の使用方法と注意点



・HF(ハイフロー)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ルリング型ハイフローポリフィドウレタン樹脂塗料です。

・HF(ハイフロー)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でやすくなります。ソリッドカラーにのみ使用してください。

・HF(ハイフロー)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。

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 配合済オートクリヤー 5 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(%)		
	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、必ず088-M150 オートクリヤーを選択し使用してください。

色タイプ (塗装種)	1CS	2CS 3CP(C.B) 3CC(C.B:ムダ)	2CM/P 3CC(C.B:灼/パール)	3CP(P.B)	3CC(C.C)
オート クリヤー	088-0150	088-0150	088-M150	088-M150	088-0150

※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布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。

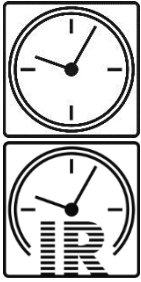


エコマルチブレンダー / スローは、単体でボカシ剤として使用することはできません。

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 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	60 $^{\circ}$ C
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 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	60 $^{\circ}$ C
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	
耐ガソリン性	24時間	12時間	8時間	



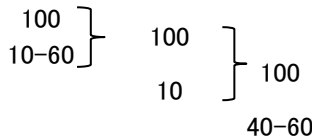
- ・主剤・硬化剤・シンナーを配合した塗料の可使時間は、塗料温度や配合原色などにより変化します。配合後は十分に攪拌し、できるだけ早期に使い切るようにしてください。可使時間を過ぎた塗料は、ゲル化や増粘の様相を呈していても性能を十分に発揮できない可能性があります。
- ・乾燥時間は旧塗膜の種類、下地塗料の種類、膜厚、気温、湿度、風速、色相、シンナー種等、複数の要因に影響されることにより変化しますが、上表を目安として参照ください。

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



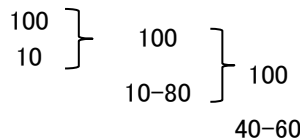
パナロック ソリッドカラー 主剤
 088-0095 パナロック フラットベース
 パナロック 硬化剤
 パナロックシンナー 各種

(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



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				
硬化剤	051-4F15 エコマルチ ハードナー フレックス	25	60~80%	100~120%	20時間	50分

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				
硬化剤	051-4F16 エコマルチ ハードナー ハイフレックス	30	60~80%	100~120%	24時間	60分

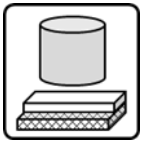
※PP素材に対しては、樹脂パーツエコプライマーを塗装してください。

※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

For Professional Use Only

適合下地類

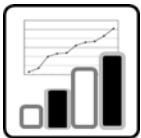


プラサフ 202L ロック プラサフ クライマックス(環境配慮型 2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
 カラーステージ(環境配慮型 2液 ノンサンディング & サンディングウレタンプラサフ)
 ロック ミラクルプラサフHB(2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
 HBプラサフ F-II(2液 厚膜型ウレタンプラサフ)
 029L ロックラッカー プラサフ

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)

※詳細は各カタログまたは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	$\Delta E < 1.0$	Super-XWOM(180W) 1500時間 照射
	光沢保持率	90%以上	
耐衝撃性	30cm	30cm	JIS K 5600-5-3 デュボン式 500g
耐熱性	異常なし	異常なし	120°C・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	JIS K 5600-6-2 温水浸漬240時間(40°C)
	2次付着	100/100	
耐湿熱性	外観	異常なし	50°C (95%RH以上)・120時間
	2次付着	100/100	
耐油性	ガソリン	異常なし	JIS K 5600-6-1 浸漬 8時間(23°C)

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°C) × 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 (品名:パナロック～)

品番	品名	容量(kg)		
		16	3.6	0.9
一般原色 (40色)				
088-0010	ブライトレッド			○
088-0011	ビビットレッド			○
088-0017	ディープマルーン			○
088-0019	ロイヤルマルーン			○
088-0030	チンチングブラック	○	○	
088-0036	ファーストバイオレット			○
088-0037	ファーストレッド			○
088-0039	スーパーレッド			○
088-0041	シンクバイオレット			○
088-0045	パーマネントレッド			○
088-0048	マゼンタ			○
088-0052	パーシモンレッド			○
088-0053	オーガニックオレンジ			○
088-0054	サニーエロー			○
088-0056	ブライトエロー			○
088-0057	インドオレンジ			○
088-0059	インドリンエロー			○
088-0062	ビビットエロー			○
088-0067	ベネチアンレッド			○
088-0071	フレッシュブルー			○
088-0073	ライムグリーン			○
088-0076	シアニンググリーン	○	○	
088-0077	Y. S. グリーン			○
088-0078	ディープブルー	○	○	
088-0079	シアニンブルー			○
088-0080	ロイヤルブルー		○	
088-0082	オリエントブルー			○
088-0083	インダンスレンブルー			○
088-0201	オパールホワイト			○
088-0204	ホワイト	○	○	
088-0212	ルージュレッド		○	
088-0225	オキサイドレッド			○
088-0233	オーカー	○	○	
088-0234	ブラック	○	○	
088-0250	ゼットブラック	○	○	
088-4013	コバルトブルー			○
088-T030	チンチングブラック1/10			○
088-T077	Y. S. グリーン1/10			○
088-T080	ロイヤルブルー1/10			○
088-T225	オキサイドレッド1/10			○
HF(ハイフロー)タイプ (1色)		16	3.6	0.9
088-1204	HFホワイト	○		

品番	品名	容量(kg)	
		3.6	0.9
メタリックカラー原色 マルス2K (45色)			
088-4M01	アストラルメタリック		○
088-4M03	スターホワイトメタリック		○
088-4M04	スターサンドメタリック		○
088-4M05	スノーファインメタリック		○
088-4M06	スノーメジウムメタリック	○	
088-4M07	スノーコースメタリック	○	
088-4M08	サニーメタリック		○
088-4M09	スターメタリックコース	○	
088-4M51	シルキーメタリック		○
088-M016	リッチマルーン		○
088-M017	ディープマルーン		○
088-M030	チンチングブラック	○	
088-M034	フレッシュレッド		○
088-M035	トランスレッド		○
088-M039	スーパーレッド		○
088-M041	シンクバイオレット		○
088-M049	ローズレッド		○
088-M057	インドオレンジ		○
088-M064	トランスエロー		○
088-M069	マホガニー		○
088-M070	フェリックレッド		○
088-M071	フレッシュブルー		○
088-M072	レイクブルー		○
088-M076	シアニンググリーン		○
088-M077	Y. S. グリーン		○
088-M078	ディープブルー	○	
088-M079	シアニンブルー		○
088-M080	ロイヤルブルー		○
088-M081	パーマネントブルー		○
088-M082	オリエントブルー		○
088-M083	インダスレンブルー		○
088-M085	メジウムメタリック	○	
088-M086	ファインメタリック	○	
088-M087	コースメタリック	○	
088-M088	ブライトメタリック	○	
088-M093	スパークルメタリック	○	
088-M094	ホワイトメタリック	○	
088-M096	スターファインメタリック		○
088-M098	ハイホワイトメタリック		○
088-M099	シャイニーメタリック	○	
088-M234	ブラック	○	
088-M407	コスミックフレーク		○※
088-M452	ゴールドメジウムメタリック		○
088-M453	オレンジファインメタリック		○
088-M456	イエローシャインメタリック		○

※ 088-M407は、受注生産品。

パナロック

For Professional Use Only

商品一覧 (品名:パナロック～)

品番	品名	容量(kg)		
その他原色 (3原色)		16	3.6	0.9
088-0095	フラットベース		○	○
088-0150	オートクリヤー	○	○	
088-M150	オートクリヤー	3.4kg		

品番	品名	容量(kg)	
硬化剤 (3品)		4	1
088-0110	硬化剤	○	○
088-0140	硬化剤(速乾型)	○	○
088-1120	HFハードナー	○	○

商品一覧 シンナー / ブレンダー

品番	品名	容量(L)	
シンナー (6品)		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	○	○

品番	品名	容量(L)
ブレンダー (3品)		3.785L
051-4F11	エコマルチブレンダー	○
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。

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。

■Copyright © 2018 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

商品一覧 (品名:ロックユニバーサルベース～)

品番	品名	容量(ml)
パールカラー原色 (41色)		300
051-4303	パールベースR	○
051-4304	パールベースB	○
051-4305	パールベースC	○
051-4306	パールベースP	○
051-4308	パールベース2B	○
051-4310	パールベース3B	○
051-4313	パールベース2C	○
051-4314	パールベース2R	○
051-4315	パールベースV	○
051-4316	パールベースG	○
051-4317	パールベース2G	○
051-4319	パールベース3R	○
051-4320	パールベース5W	○
051-4321	パールベース4B	○
051-4325	パールベース3Y	○
051-4326	パールベース6W	○
051-4327	パールベース3G	○
051-4328	パールベース7W	○
051-4330	パールベース8W	○
051-4331	パールベース5G	○
051-4332	パールベース3C	○
051-4333	パールベース5R	○
051-4334	パールベース5Y	○
051-4335	パールベースYC	○
051-4336	パールベース5B	○
051-4337	パールベース2V	○
051-4338	パールベース6G	○
051-4339	パールベース2P	○
051-4340	パールベースGV	○
051-4341	パールベースGL	○
051-4342	パールベース3V	○
051-4343	パールベース9W	○
051-4344	パールベースPS	○
051-4345	パールベース2BG	○
051-4346	パールベースOG	○
051-4351	パールベースW	○
051-4352	パールベースY	○
051-4357	パールベース2W	○
051-4359	パールベース3W	○
051-4361	パールベース4W	○
051-4362	パールベース2Y	○

品番	品名	容量(ml)
ロッククロマ原色 (8色)※①		100
051-4470	グリーンパープル	○
051-4471	シルバーグリーン	○
051-4472	ブルーレッド	○
051-4473	マゼンダゴールド	○
051-4474	レッドゴールド	○
051-4475	ゴールドシルバー	○
051-4476	シアンパープル	○
051-4479	レインボーファイン	○

※① ロッククロマは、受注生産品。

品番	品名	容量(ml)	
その他特殊原色 (7色)		300	100
051-4101	コスモメタリックベース	○	
051-4102	コインシルバーメタリック	○	
051-4402	グラファイトベースメジウム	○	
051-4409	クリスタルフレーク	○	
051-4410	クリスタルフレーク ファイン	○	
051-4454	メタリックベース ゴールド	○	
051-4460	プレシャスブルー フレーク※②		○





※②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

・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。

パナロック

色タイプ(塗装種)略号について

- 1CS : 1コートソリッド。ソリッドカラー原色で構成された塗色で、トップコートクリヤー層がない。
- 2CS : 2コートソリッド。ソリッドカラー原色で構成された塗色+トップコートクリヤーの2層構造。
- 2CM/P : 2コートメタリック / パール。ソリッドカラー、メタリックカラー、パールカラー原色で混合構成された塗色+トップコートクリヤーの2層構造。メタリックカラーとパールカラー原色は単体と複合混合の場合あり。
- 3CP : 3コートパール。C.B(カラーベース)+P.B(パールベース)+トップコートクリヤーの3層構造。
ソリッドカラー原色構成のC.Bと、パールカラー原色+ベースコート用クリヤーで構成されたパールベースで色相が付与された塗色が通例。
- 3CC : 3コートカラークリヤー。C.B(カラーベース)+C.C(カラークリヤーベース)+トップコートクリヤーの3層構造。
色タイプ 2CM/PのC.Bと、透明性(彩度)が高い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たカラークリヤーベースで色相が付与された塗色。

標準塗装仕様 : 色タイプ別 標準塗装条件およびブロック / タッチアップ 目次

色タイプ	掲載 **/35	標準塗装条件 ブロック / タッチアップ	ページタイトル パナロック 標準塗装仕様 ~
1CS	13	標準塗装条件	標準塗装条件 1CS
	14	ブロック	■ 1CS ブロック
	15	タッチアップ	■ 1CS タッチアップ
	16	標準塗装条件	標準塗装条件 1CS(HFホワイト使用)
	17	ブロック	■ 1CS ブロック(HFホワイト使用)
	18	タッチアップ	■ 1CS タッチアップ(HFホワイト使用)
2CS	19	標準塗装条件	標準塗装条件 2CS
	20	ブロック	■ 2CS ブロック
	21	タッチアップ	■ 2CS タッチアップ
2CM/P	22	標準塗装条件	標準塗装条件 2CM/P
	23	ブロック	■ 2CM/P ブロック
	24	タッチアップ	■ 2CM/P タッチアップ
3CP	25	標準塗装条件	標準塗装条件 3CP(C.B)
	26		標準塗装条件 3CP(P.B)
	27	ブロック	■ 3CP ブロック
	28	タッチアップ	■ 3CP タッチアップ
3CC	29	標準塗装条件	標準塗装条件 3CC(C.B:ノンメタ)
	30		標準塗装条件 3CC(C.B:M/P)
	31		標準塗装条件 3CC(C.C)
	32	ブロック C.B:ノンメタ	■ 3CC(C.B:ノンメタ) ブロック
	33	タッチアップ C.B:ノンメタ	■ 3CC(C.B:ノンメタ) タッチアップ
	34	ブロック C.B:M/P	■ 3CC(C.B:M/P) ブロック
	35	タッチアップ C.B:M/P	■ 3CC(C.B:M/P) タッチアップ

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 1CS



100	}	100	パナロック 各色
10			
			パナロックシンナー 各種



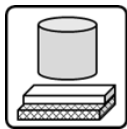
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



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。
 詳細は各種カタログまたは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		・TDS、商品カ지가参照。 ・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・濃色は更にP600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック・パール・濃色は更に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)											
トップコートカラー	塗装 【捨て吹き】	●パナロック	<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;">トップコートカラー 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-088 * パナロックシンナー 40~60</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	トップコートカラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60	100					1	・全面にうすく均一に塗装し、ハジキのチェックを行う。
	トップコートカラー 100	:		088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60									
	100														
	【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		20°C × 10~20分													
強制乾燥		60°C × 20分 ※ ³		※ ³ 088-0204ホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間											

注1) 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。

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		・TDS、商品カドが参照。 ・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・濃色は更にP600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック・パール・濃色は更に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)										
トップコートカラー	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】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">トップコートカラー 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-088 * パナロックシンナー 40~60</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table>	トップコートカラー 100	:	088-01 * * 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。
	トップコートカラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60									
	100													
	【仕上げ吹き】	(B)	1~2	・希釈シンナーより半~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)	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											

注1) 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。

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 }
10 }

100
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

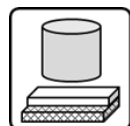
イワタカップ



スプレーガン口径
スプレー圧力

φ 1.0~1.5mm

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。

詳細は各種カタログまたはTDSを参照ください。



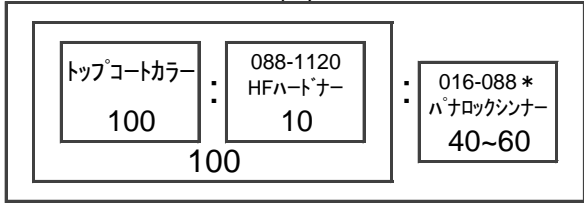
・ 必ず硬化剤を配合してください。

※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 (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		・TDS、商品カ지가参照。 ・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・濃色は更にP600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック・パール・濃色は更に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)
トップコートカラー	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	20°C × 10~20分		
	強制乾燥	60°C × 20分 ※ ³		※ ³ 088-1204HFホワイト 膜厚60 μm 屋外放置可能時間

注1) 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。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 1CS タッチアップ(HFホワイト 使用)

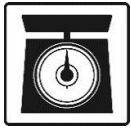
配合:重量比

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		・TDS、商品カ지가参照。 ・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・濃色は更にP600以上 ※1) 水研ぎ P600以上 (メタリック・パール・濃色は更に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)										
トップコートカラー	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】	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">トップコートカラー 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">088-1120 硬化剤 10</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">016-088 * パナロックシンナー 40~60</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table>	トップコートカラー 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。
	トップコートカラー 100	:	088-1120 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 40~60									
	100													
	【仕上げ吹き】	(B)	1~2	・希釈シンナーより半~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)	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、スプレードストをなじませ、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											

注1) 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。

パナロック 標準塗装仕様

標準塗装条件 2CS



100 } パナロック 各色
 10 } パナロック 硬化剤
 70-80 } パナロックシンナー 各種



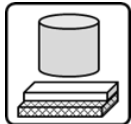
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



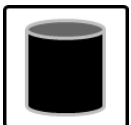
70-80% 希釈時 20°C/10~11秒 イワタカップ



スプレーガン口径 φ1.0~1.5mm
 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。
 詳細は各種カタログまたは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、各種カタログまたは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

■ 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、カラーステージ		・TDS、商品カタログ参照。 ・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・濃色は更にP600以上 ※ ¹) 水研ぎ P600以上 (メタリック・パール・濃色は更に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)
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) 	3~5	・パジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	セッティング	20°C × 20分		
トップコートクリヤー	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) 	3	・商品カタログ参照。 ・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°C × 10分		
	強制乾燥	60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。

注1) 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。

注2) 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。

注3) 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。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 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、カラーステージ		・TDS、商品カログ参照。 ・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・濃色は更にP600以上 ※1) 水研ぎ P600以上 (メタリック・パール・濃色は更に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	●パナロック ホカシ剤 ※3 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-0150 オートクラー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 ** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11 ※4 エコマルチブレンダー 500</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table> </div>	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内のホ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。	
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										
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラーベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 ** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table> </div>	カラーベース 100	088-01 ** 硬化剤 10	016-088 * パナロックシンナー 70~80	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。
	カラーベース 100	088-01 ** 硬化剤 10	016-088 * パナロックシンナー 70~80							
	100									
【ホカシ】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 20~30</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	016-088 * パナロックシンナー 20~30	2~3	・カラーベース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。					
(A) 100	016-088 * パナロックシンナー 20~30									
セッティング	20℃ × 20分									
トップコートクラー	塗装	●マルチトップ クラー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11 ** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table> </div>	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	・商品カログ参照。 ・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。
	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									
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。							

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに影響します。

注2) 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。

注3) クラ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 } パナロック 各色
 10 } パナロック 硬化剤
 80-120 } パナロックシンナー 各種



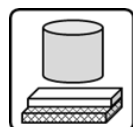
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



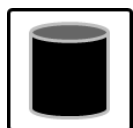
80-120% 希釈時 20°C/11~12秒 イワタカップ



スプレーガン口径 φ1.0~1.5mm
 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。
 詳細は各種カタログまたは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、各種カタログまたは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

For Professional Use Only

■ 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		・TDS、商品カタログ参照。 ・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)						
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">カラーベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 2px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラーベース 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。
	カラーベース 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 80~120							
	100									
塗装 【ムラ取り】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・カラーベース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。					
(A) 100	016-088* パナロックシンナー 30~40									
セッティング	20℃ × 20分									
トップコートクリヤー	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 2px;">100</td> </tr> </table> </div>	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	・商品カタログ参照。 ・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。
	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									
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。							

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに品質に影響します。

注2) 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。

注3) 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。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 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		・TDS、商品カドクが参照。 ・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	●パナロック ボカシ剤 ※ ³	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-M150 オートクリヤー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">051-4F11 ※⁴ エコマルチブレンダー 500</td> </tr> </table> </div>	088-M150 オートクリヤー 100	088-01 * * 硬化剤 10	:	100	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500	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。	
088-M150 オートクリヤー 100	088-01 * * 硬化剤 10	:	100	:	051-4F11 ※ ⁴ エコマルチブレンダー 500						
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">カラーベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー 80~120</td> </tr> </table> </div>	カラーベース 100	088-01 * * 硬化剤 10	:	100	:	016-088 * パナロックシンナー 80~120	3~5	・パンキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	カラーベース 100	088-01 * * 硬化剤 10	:	100	:	016-088 * パナロックシンナー 80~120					
	【ムラ取り・ボカシ】		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088 * パナロックシンナー 30~40	2~3	・カラーベース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。			
(A) 100	:	016-088 * パナロックシンナー 30~40									
セッティング		20℃ × 20分									
トップコートクリヤー	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-11 * * 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー 10~20</td> </tr> </table> </div>	150-1150 主剤 100	150-11 * * 硬化剤 10	:	100	:	016-088 * パナロックシンナー 10~20	3	・商品カドクが参照。 ・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。
	150-1150 主剤 100	150-11 * * 硬化剤 10	:	100	:	016-088 * パナロックシンナー 10~20					
	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。							

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに影響します。

注2) 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。

注3) 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(C.B)



100	}	100	パナロック 各色
10			パナロック 硬化剤
			70-80



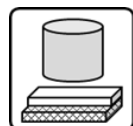
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



70-80% 希釈時	20°C/10~11秒	イワタカップ
------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
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。
 詳細は各種カタログまたは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

標準塗装条件 3CP(P.B)



100 } パナロック 各色
 10 } 100 パナロック 硬化剤
 90-100 パナロックシンナー 各種



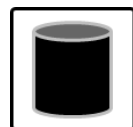
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



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、各種カタログまたは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。
- ・ シンナーの選択は、3CP カラーベースの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 3CP カラーベース:パールベース=10:90 の割合を推奨します。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 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		・TDS、商品カタログ参照。 ・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)						
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラーベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラーベース 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。
	カラーベース 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 70~80							
100										
セッティング		20°C × 20分								
パールベース	塗装	●パナロック <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">パールベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 90~100</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	パールベース 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 90~100	100			2~5	・カラーベース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。
	パールベース 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 90~100							
100										
セッティング		20°C × 20分								
トップコートクリヤー	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	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	・商品カタログ参照。 ・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。
	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									
セッティング		20°C × 10分								
強制乾燥		60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。						

注1) 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。

注2) 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。

注3) 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。

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		・TDS、商品カタログ参照。 ・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	●パナロック ホカシ剤 ※ ³	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088- * 150 オートクラー</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">051-4F11 ※⁴ エモルチフレンダー</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">10</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">500</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">100</td> </tr> </table> </div>	088- * 150 オートクラー	:	088-01 * * 硬化剤	:	051-4F11 ※ ⁴ エモルチフレンダー	100		10		500	100					1~2	※ ³ 本TDS内のホカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエモルチフレンダーの使用を推奨。 ・各塗装工程で必要に応じて塗装する。	
088- * 150 オートクラー	:	088-01 * * 硬化剤	:	051-4F11 ※ ⁴ エモルチフレンダー																
100		10		500																
100																				
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">カラーベース</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">10</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">70~80</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">100</td> </tr> </table> </div>	カラーベース	:	088-01 * * 硬化剤	:	016-088 * パナロックシンナー	100		10		70~80	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。
	カラーベース	:	088-01 * * 硬化剤	:	016-088 * パナロックシンナー															
100		10		70~80																
100																				
塗装 【ホカシ】	●パナロック	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A)</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">50~100</td> </tr> </table> </div>	(A)	:	016-088 * パナロックシンナー	100		50~100	2~3	・カラーベース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。										
(A)	:	016-088 * パナロックシンナー																		
100		50~100																		
ニゴリ	塗装	●パナロック	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A)</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(B)</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">10</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">90</td> </tr> </table> </div>	(A)	:	(B)	10		90	2~3	・カラーベースのホカシ部分より広めに塗装する。									
	(A)	:	(B)																	
10		90																		
セッティング		20℃ × 20分																		
パールベース	塗装	●パナロック (B)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">パールベース</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01 * * 硬化剤</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088 * パナロックシンナー</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">100</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">10</td> <td></td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">90~100</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">100</td> </tr> </table> </div>	パールベース	:	088-01 * * 硬化剤	:	016-088 * パナロックシンナー	100		10		90~100	100					2~5	・カラーベース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。
	パールベース	:	088-01 * * 硬化剤	:	016-088 * パナロックシンナー															
100		10		90~100																
100																				
セッティング		20℃ × 20分																		
トップコートクラー		ブロック塗装仕様書参照		・選択するクラーのTDS、カタログを参照。																

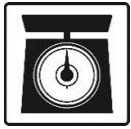
注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりが品質に影響します。

注2) トップコートクラーは、選択するクラーのTDS、カタログを参照ください。

注3) 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 3CC(C.B:ノンメタ)



100	}	100	パナロック 各色
10			パナロック 硬化剤
			70-80 パナロックシンナー 各種



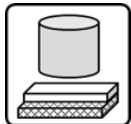
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



70-80% 希釈時	20°C/10~11秒	イワタカップ
------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
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。
 詳細は各種カタログまたは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(C.B:M/P)



100	}	100	パナロック 各色
10			
			パナロックシンナー 各種



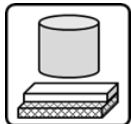
10°C/約8時間	20°C/約5時間	30°C/約3時間
-----------	-----------	-----------



80-120% 希釈時	20°C/10~12秒	イワタカップ
-------------	-------------	--------



スプレーガン口径	φ1.0~1.5mm
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。
 詳細は各種カタログまたは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(C.C)



100 } パナロック 各色
 10 } パナロック 硬化剤
 120-140 } パナロックシンナー 各種



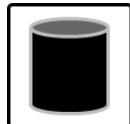
10°C/約8時間 20°C/約5時間 30°C/約3時間



120-140% 希釈時 20°C/10~11秒 イワタカップ



スプレーガン口径 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、各種カタログまたは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。
- ・ シンナーの選択は、3CC カラーベースの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 3CC カラーベース:カラークリヤーベース=10:90 の割合を推奨します。

パナロック 標準塗装仕様

For Professional Use Only

■ 3CC(C.B:ノンメタ) 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		・TDS、商品カタログ参照。 ・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)
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">カラーベース 100</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01** 硬化剤 10</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 70~80</div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 5px;">100</div> </div>	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。
	セッティング	20°C × 20分		
カラークリヤーベース	塗装	●パナロック <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">カラークリヤー 100</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">088-01** 硬化剤 10</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 120~140</div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 5px;">100</div> </div>	5~7	・カラーベース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°C × 20分		
トップコートクリヤー	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-1150 主剤 100</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">150-11** 硬化剤 10</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-088* パナロックシンナー 10~20</div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 5px;">100</div> </div>	3	・商品カタログ参照。 ・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°C × 10分		
	強制乾燥	60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。

注1) 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。

注2) 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。

注3) 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。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CC(C.B:ノンメタ) 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		・TDS、商品カドが参照 ・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	●パナロック ホカシ剤 ※ ³ <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-0150 オートクリヤー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11※⁴ エコマルチブレンダー 500</td> </tr> </table> </div>	088-0150 オートクリヤー 100	088-01** 硬化剤 10	:	100	:	051-4F11※ ⁴ エコマルチブレンダー 500	1~2	※ ³ 本TDS内のホ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。	
088-0150 オートクリヤー 100	088-01** 硬化剤 10	:	100	:	051-4F11※ ⁴ エコマルチブレンダー 500					
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラーベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 70~80</td> </tr> </table> </div>	カラーベース 100	088-01** 硬化剤 10	:	100	:	016-088* パナロックシンナー 70~80	3~5	・パジキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	カラーベース 100	088-01** 硬化剤 10	:	100	:	016-088* パナロックシンナー 70~80				
塗装 【ホカシ】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 30~80</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088* パナロックシンナー 30~80	2~3	・カラーベース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。				
(A) 100	:	016-088* パナロックシンナー 30~80								
ニゴリ	塗装	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(B) 90</td> </tr> </table> </div>	(A) 10	:	(B) 90	2~3	・カラーベースのホカシ部分より広めに塗装する。 ・ホカシ部分の状態によって省略可			
	(A) 10	:	(B) 90							
セッティング	20℃ × 20分									
カラークリヤーベース	塗装	●パナロック (B) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラークリヤー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088* パナロックシンナー 120~140</td> </tr> </table> </div>	カラークリヤー 100	088-01** 硬化剤 10	:	100	:	016-088* パナロックシンナー 120~140	5~7	・カラーベース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。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。
	カラークリヤー 100	088-01** 硬化剤 10	:	100	:	016-088* パナロックシンナー 120~140				
セッティング	20℃ × 20分									
トップコートクリヤー		ブロック塗装仕様書参照		・選択するクリヤーのTDS、カドがを参照。						

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに品質に影響します。

注2) 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。

注3) 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

■ 3CC(C.B:M/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		・TDS、商品カタログ参照 ・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)						
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">カラーベース 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-088* パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラーベース 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 80~120	100			3~5	・パシキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	カラーベース 100	088-01** 硬化剤 10	016-088* パナロックシンナー 80~120							
	100									
塗装 【ムラ取り】	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">(A) 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-088* パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	016-088* パナロックシンナー 30~40	2~3	・カラーベース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。					
(A) 100	016-088* パナロックシンナー 30~40									
セッティング	20°C × 20分									
カラークリヤーベース	塗装	●パナロック <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">カラークリヤー 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">088-01** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-088* パナロックシンナー 120~140</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	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	・カラーベース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。
	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										
セッティング	20°C × 20分									
トップコートクリヤー	塗装	●マルチトップ クリヤー 10:1型 QR(標準型タイプ) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">150-1150 主剤 100</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">150-11** 硬化剤 10</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">016-088* パナロックシンナー 10~20</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	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	・商品カタログ参照。 ・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。
	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									
セッティング	20°C × 10分									
強制乾燥	60°C × 30分 ※ ³		※ ³ 150-1120(標準型)使用時。							

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに品質に影響します。

注2) 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。

注3) 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。

パナロック 標準塗装仕様

■ 3CC(C.B:M/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		・TDS、商品カタログ参照 ・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	●パナロック ホカシ剤 ※ ³	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088- * 150 オートクラー 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11 ※⁴ エモルチブレンダー 500</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	088- * 150 オートクラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エモルチブレンダー 500	100					1~2	※ ³ 本TDS内のホカシ剤の作り方を参照。 ※ ⁴ 高温時(25℃以上)にはエモルチブレンダー/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。	
088- * 150 オートクラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	051-4F11 ※ ⁴ エモルチブレンダー 500											
100															
カラーベース	塗装 【色決め】	●パナロック (A)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラーベース 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラーベース 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 80~120	100					3~5	・パシキのチェック後、ミディアムコートで均一に塗装する。
	カラーベース 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 80~120										
100															
塗装 【ムラ取り・ホカシ】	●パナロック	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 30~40</td> </tr> </table> </div>	(A) 100	:	016-088 * パナロックシンナー 30~40	2~3	・カラーベース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。								
(A) 100	:	016-088 * パナロックシンナー 30~40													
ニゴリ	塗装	●パナロック	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(B) 90</td> </tr> </table> </div>	(A) 10	:	(B) 90	2~3	・カラーベースのホカシ部分より広めに塗装する。							
	(A) 10	:	(B) 90												
セッティング		20℃ × 20分													
カラークラーベース	塗装	●パナロック (B)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">カラークラー 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">088-01 * * 硬化剤 10</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-088 * パナロックシンナー 120~140</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	カラークラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 120~140	100					5~7	・カラーベース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。 ・ガンスピードはやや速め、パターン重ね4/5で均一に塗装する。
	カラークラー 100	:	088-01 * * 硬化剤 10	:	016-088 * パナロックシンナー 120~140										
100															
セッティング		20℃ × 20分													
トップコートクラー		ブロック塗装仕様書参照		・選択するクラーのTDS、カタログを参照。											

注1) 各工程間のセッティングタイムは厳守してください。仕上がりに影響します。

注2) 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。

注3) クラーボカシ塗装の際は『エモルチブレンダー/スロー』のTDSを参照ください。