

製品説明書

088-0204-4-1

088-0110-4-1

ロックペイント株式会社

品番	088-0204(主剤)	088-0110(硬化剤)
品名	パナロック ホワイト	
規格		

系 統	2液性反応型のアクリルウレタン樹脂塗料
適合規格	—
塗装用略号	- UE
特 長	<ul style="list-style-type: none">・高い光沢とボリューム感あふれる美しい仕上がりが得られます。・指触乾燥、硬化反応がともに速く、テーピング、再補修、納車までの時間が大幅に短縮できます。・強固なウレタン結合で形成された強靱な塗膜は新車塗装に匹敵する耐候性や耐ガソリン性を備えています。・弱い溶剤を使用しているため、下地塗膜や、旧塗膜への影響が少なく、再補修時にチヂミを起こすことがほとんどないので安心して作業ができます。・付着性が良いのでボカシ際が出ません。・隠蔽性が良いので少ない塗り回数で仕上がります。
用 途	・自動車補修、機械類、その他金属製品の塗装
塗料性状	088-0204 パナロック ホワイト ・加熱残分 % 60.0 ・粘度 KU 20 70~80 ・塗料比重 20 1.25 088-0110 パナロック 硬化剤 ・加熱残分 % 75.0 ・粘度 KU 20 21.5~23.5 ・塗料比重 20 1.25
配合割合 (重量比)	主剤10：硬化剤1
可使時間	主剤、硬化剤、シンナーを配合した塗料は徐々に反応が進み粘度が高くなり、固化して使用できなくなります。可使時間以内に塗料を使い切ってください。

塗料温度	10	20	30
可使時間	10時間	6時間	4時間

製品安全資料及び法定表示

・物性値

088-0204 パナロック ホワイト

揮発分(容量%) = 57.3

沸点範囲 = 110.6~144.4

蒸気密度(空気=1) = 3.4

088-0110 パナロック 硬化剤

揮発分(容量%) = 30.3

沸点範囲 = 77.2~125

蒸気密度(空気=1) = 3.4

・火災危険性

088-0204 パナロック ホワイト

- 危険物表示 = 第一石油類（危険等級）
 引火点 = 10
 発火点 = 370
 輸出品分類 = 中引火点引火性液体
 消火器 = CO₂、ドライケミカル又は泡消火器
 取扱上の注意 = (1) 容器の蓋を密閉して保存してください。
 (2) 容器は熱源、電気器具、スパーク及び裸火などから遠ざけてください。

088-0110 パナロック 硬化剤

- 危険物表示 = 第一石油類（危険等級）
 引火点 = 8
 発火点 = 370
 輸出品分類 = 中引火点引火性液体
 消火器 = CO₂、ドライケミカル又は泡消火器
 取扱上の注意 = (1) 容器の蓋を密閉して保存してください。
 (2) 容器は熱源、電気器具、スパーク及び裸火などから遠ざけてください。

・労働安全衛生

088-0204 パナロック ホワイト

- 有機溶剤中毒予防規則 = 第2種有機溶剤等
 労働安全衛生法表示 = トルエン20～30%、酢酸ブチル5～10%
 キシレン5～10%
 過度の蒸気の吸引 = 有機溶剤の中毒を起こすことがありますので、屋内などで使用の時は換気を十分に行ってください。
 緊急時の処置 = 新鮮空気中に移し、直ちに医師の診察をうけてください。

088-0110 パナロック 硬化剤

- 有機溶剤中毒予防規則 = 第2種有機溶剤等
 労働安全衛生法表示 = 酢酸エチル10～20%、酢酸ブチル5～10%
 過度の蒸気の吸引 = この硬化剤は、イソシアネート系化合物を含んでいます。吸引しますと鼻、喉、気管支等に障害を起こしますので、塗装室は換気をよくし、完全なマスクを着用して作業を行ってください。有機溶剤の中毒を起こすことがありますので、屋内などで使用の時は換気を十分に行ってください。
 緊急時の処置 = 新鮮空気中に移し、直ちに医師の診察をうけてください。

・漏洩時の処置

- = (1) 全ての火気を除去し、蒸気を吸引しないようにし、室内の換気をよくしてから、乾燥した砂などの不活性物質をかけてすくいとってください。
 (2) 廃棄物の処理の時は、その地域の廃棄物に関する法律等に十分注意してください。

- ・その他取扱上の注意 = (1) 取扱い中は、火気厳禁を守り、有機ガス用マスク又は送気マスクを使用してください。
 (2) 取扱い中は、目にはいらないように、また皮膚にふれないように、保護眼鏡、保護手袋を使用してください。
 (3) 容器の蓋は密閉し、直射日光を避けて保存してください。
 硬化剤は空気中の水分と反応し、粘度上昇し使えなくなりますので、容器の蓋は厳重に密閉してください。

容 量	088 - 0204	パナロック ホワイト	16 kg、3.6 kg
	088 - 0110	パナロック 硬化剤	4 kg、1 kg

使用方法

・自動車補修塗装

- ・希釈剤 塗装ブースを使用する場合と使用しない場合、塗装室温の高低に応じて次のシンナーのいずれかを選択してください。
016-0880(速乾型)、016-0881(冬型)、016-0883(標準型)
016-0885(夏型)、016-0885(盛夏型)
- ・希釈割合 (重量比) 主剤と硬化剤を配合したもの100に対してシンナー40～60を加えて薄めてください。
- ・旧塗膜の研磨 損傷部周辺の旧塗膜をサンダーで落とし、広い目にフェザーエッジを作ってください。
- ・脱脂 プレソルベント(016-0030)で十分に脱脂して下さい。
- ・パテ付け ロック鋳金パテ、ロックポリパテにより凹部の修正をして下さい。
- ・研磨 ダブルアクションサンダーで#120～180、水研ぎで#180～240ペーパーを使用して研磨して下さい。
- ・プラサフ塗装 使用区分により次のプラサフのいずれかを選択し塗装して下さい。
全塗装・区分塗装の場合：088-0101 カラーシーラーホワイト
088-0105 HBプラサフホワイト
088-0107 HBプラサフグレー
079-0108 HBジंकプラサフ
079-0109 クイックプラサフ
0295ｲﾝ ラッカープラサフ
タッチアップ塗装 : 0295ｲﾝ ラッカープラサフ
- ・拾いパテ 必要に応じてロックグレージングパテ(029-0113)又は、ロックラッカーパテにより拾いパテを行って下さい。(乾燥時間：約30分間)
- ・研磨 ダブルアクションサンダーで#240～400、水研ぎで#400～600ペーパーを使用して研磨して下さい。
- ・塗装前処理 エアブローによるホコリ・水分の除去、プレソルベントによる脱脂、タッククロスによるホコリの除去等により被塗面を清浄して下さい。

・上塗 上塗塗装は次のような条件で行って下さい。

捨て塗の時

吹付圧力：3.0～4.0 kg/cm²

ガン距離：15～20 cm

塗装回数：1回

色ぎめの時

吹付圧力：3.0～4.0 kg/cm²

ガン距離：15～20 cm

塗装回数：2回

仕上塗の時

吹付圧力：3.0～4.0 kg/cm²

ガン距離：15～20 cm

塗装回数：1回

・乾燥時間

温 度	室温 10	室温 20	室温 30	強制乾燥 60
指 触 乾 燥	10 分	5 分	3 分	——
中 研 可 能	40 分	20 分	15 分	10 分
テ ー ピ ン グ 可 能	20 時間	12 時間	6 時間	20 分
コンパウンド研磨可能	6 時間	3 時間	2 時間	20 分
屋 外 放 置 可 能	20 時間	12 時間	8 時間	20 分
耐ガソリン性合格	36 時間	24 時間	20 時間	30 分
完 全 硬 化	72 時間	48 時間	40 時間	50 分

但し膜厚 40 μm

・研磨

パナロックは、吹き艶にすぐれた塗料ですが、ゴミが付着した場合、肌が悪い場合、より美しく仕上げる場合は、コンパウンド研磨することができます。状態に応じて、#1000以上のペーパー研磨 中目 細目 超微粒子コンパウンドの順で研磨して下さい。