



ROCK PAINT

洛克拉卡中塗底漆

一液型 硝化纖維系列塗料

商品簡介 · 用途

029L 洛克拉卡中塗底漆系列，是以硝化綿為塗膜形成主要素材的一液型拉卡系列底漆。此產品兼備速乾、防銹、優良附著力與充填效果。是最理想的拉卡系列中塗底漆。

品項編號 (號碼 · 罐種) · 品名 · 容量/商品外觀

029-0105-01/02	洛克拉卡中塗底漆 (白色)	18kg/3.6kg
029-0107-01/02	洛克拉卡中塗底漆 (灰色)	16kg/3.6kg
029-1940-01/02	洛克拉卡中塗底漆 (鉑金灰)	18kg/3.6kg
016-0038-01	NEO 壓克力稀釋劑	16L
016-0123-01	洛克拉卡稀釋劑	16L
016-5123-01/02	洛克拉卡稀釋劑	16L/3.785L
016-6125-01/02	洛克拉卡稀釋劑	16L/3.785L



特性

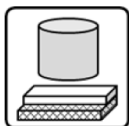
編號	品名 (洛克拉卡系列)	顏色	特性
029-0105	中塗底漆 (白色)		· 附著性優良、不會過度吸收上層塗料 · 稀釋安定性高、顏料不易沉澱 · 顏色選擇有白色及淡灰色
029-0107	中塗底漆 (灰色)		
029-1940	中塗底漆 (鉑金灰)		· 優異的填充性及研磨性 · 稀釋安定性高、顏料不易沉澱

適合被噴塗的材質



鋼板、電著ED、補土、舊塗膜
※電著ED、補土、舊塗膜需先進行研磨作業

適合搭配的底漆



金屬表面處理劑	051L 洛克伐銹底漆
底漆	029L 洛克拉卡底漆 棕色
補土	029L 洛克拉卡系列補土
	057L 洛克系列機能型鈹金補土、不飽和聚酯補土

※關於各產品的細節，請參考對應的技術說明書。



關於 057L 不飽和聚酯補土的注意事項

假如舊塗膜是耐溶劑性差的拉卡系列，羽狀邊研磨必須加寬且平緩。
特別注意，不飽和聚酯補土不可塗佈於舊塗膜，兩者接觸部位容易形成補土痕跡缺陷。

洛克拉卡底漆 中塗底漆系列

For Professional Use Only

適合搭配的面漆



- 洛克拉卡系列：026L、030L、035L
- CO-ROCK系列：038L

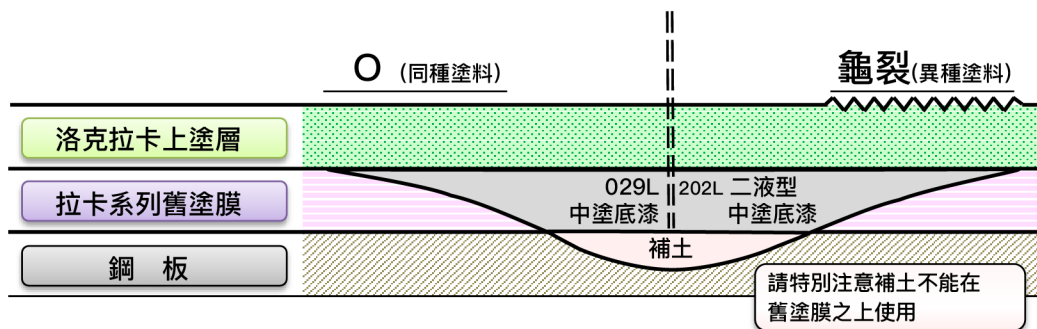
再次補修時的中塗底漆選擇



特別是當舊塗膜為拉卡系列塗膜的情況，請使用 029L 洛克拉卡、系列中塗底漆或202-0107 洛克等各種一液型中塗底漆。

※參雜多種塗料時會造成龜裂的狀況。

例：拉卡系列-聚氨酯系列-拉卡系列 或 拉卡系列-不飽和聚酯補土-拉卡系列
 如上述，當拉卡系列底漆夾雜其他系列的2液型塗料時，會產生塗料龜裂的現象。



防護裝備/安全衛生



- 請穿戴適當的防護裝備。
- 關於更詳細的內容，請參考安全資料頁(SDS)。

儲存條件/有效期限



5°C~ 40°C 3年 (未開封)

稀釋劑選擇表

請依氣溫參照以下表格做稀釋劑的選擇。溫度重疊部分可混合對應稀釋劑，來調整揮發速度。

洛克拉卡稀釋劑	噴塗室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-6125	■							
016-5123		■						
016-0038			■					
016-0123					■			

※適當的稀釋劑選擇除溫度以外，亦要考量塗裝環境的濕度及風速等條件。

■Copyright © 2020 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.
 本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁じます。
 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。事前に試塗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。

洛克拉卡底漆 中塗底漆系列

For Professional Use Only

標準噴塗條件



請先充分清除被塗物表面的油漬、水份、鐵銹、粉塵以及脫膜劑等污垢。
如有需要清理溶劑類污漬，請使用洛克塗料的脫脂劑進行清潔作業。
※關於脫脂溶劑，請參考『脫脂劑及靜電氣去除劑系列』相關的技術說明書。



100 029-0105/0107/1940 各種洛克拉卡系列的中塗底漆
50-80 NEO 壓克力 / 拉卡稀釋劑 各種稀釋劑



稀釋時 20°C/15~20秒 岩田 NK-2 粘度杯

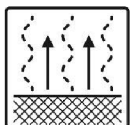


噴槍口徑	局部補修塗裝	φ1.3~1.5mm	
	區塊。全車塗裝	φ1.5~2.0mm	
空氣壓力	局部補修塗裝	2.5~3.5bar	(末端壓力)
	區塊。全車塗裝	3.5~4.5bar	(末端壓力) 加大噴幅寬度



噴槍距離	局部補修塗裝	15~20cm
	區塊。全車塗裝	15~25cm
局部補修塗裝	3~4道	單道噴塗
	區塊。全車塗裝	2~3道

※每次噴塗時避免過厚，容易造成乾燥速度緩慢。
※各塗層間要充分的靜置乾燥，確認乾燥至無濕亮的色澤後，再噴塗下一道。

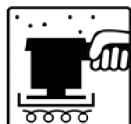


各塗層間的靜置乾燥時間 20°C/2~3分



指觸乾燥時間	20°C/約5分
可能研磨時間	20°C/約30分
可噴塗面漆時間	20°C/1小時以上 / 強制乾燥 60°Cx20分

研磨作業相關



請使用 P400 以上的砂紙進行研磨作業。



- 稀釋劑的混合比例為重量比
- 各作業方式的數值為參考值，依實際條件可能會有變動
- 單一塗層請勿噴塗過厚，以均勻的方式多次噴塗。(過厚容易產生氣泡)
- 舊塗膜出現裂紋、起泡、粉化等劣化狀態時，請務必研磨至基底後再進行噴塗