



ROCK PAINT

NEO WATERBASE

環境友善型 一液型水性色漆

產品簡介 · 用途

NEO WATERBASE 系列秉持著對『人與環境友善』的理念，是符合各種相關法規的一液型水性色漆塗料。初學者能迅速駕馭的設計、與溶劑型塗料相匹敵的塗膜性能以及高質量的成品外觀。是本公司結合初代水性塗料與PRO TOUCH 後的新世代優質產品！

產品編號 (號碼 · 罐種) · 品名 · 容量/商品外觀

主劑

素色系列 (一般原色/HG原色/其他原色)	42色	} 101色
銀粉色系列	13色	
珍珠色系列	33色	
特殊色系列	13色	

稀釋劑	979-0904-01/02/03	稀釋劑α1
硬化劑	979-0140-6A	WB 硬化劑
高稀釋劑	979-0909-03	高稀釋劑 標準型
	979-0911-03	高稀釋劑 超慢乾型

添加劑	979-0916-02	M系列 清潔劑
-----	-------------	---------

※詳細資料請參考『NEO WATERBASE M系列 清潔劑』的技術說明書。

霧化處理劑	979-4951-02	NEO WATERBASE 暈色劑 II
	979-4953-02	NEO WATERBASE 稀釋劑 (標準型)
	979-4955-02	NEO WATERBASE 稀釋劑 (慢乾型)

※詳細資料請參考『NEO WATERBASE 暈色劑 II』的技術說明書。

水溶性洗淨劑	979-0800-01/03	噴槍清潔劑
--------	----------------	-------

水溶性脫脂劑	979-0803-02	預溶劑 II
--------	-------------	--------

※詳細資料請參考本技術說明書商品一覽的『脫脂作業方法』『關於塗裝器具的洗淨方法』部分。



特性

- 高濃度顏料設計帶來的高遮蔽性可有效減少塗裝次數及工時，減輕作業負擔。
- 獨家研發鋁粉高分散化技術，對延展性的掌握能有效抑制銀粉色斑產生，達到高品質的外觀。
- 比溶劑型塗料大幅減少VOC排放量、塗料使用量、塗裝時的帶電量，以及溶劑的化學氣味。

主原料

水性聚胺酯樹脂

目錄

1. NEO WATERBASE 標準噴塗作業 概要	P3~4
《稀釋劑配合條件》《硬化劑配合條件》《柔軟性塗層作業條件》	
2. NEO WATERBASE 產品一覽	P5~7
《HG標準白的使用方法》《閃耀銀粉的使用方法》	
《高稀釋劑S1標準型 / 超慢乾型的使用方法》	
《調色作業支援/輔助工具》(洛克塗料販賣品)	
3. 《防護裝備 / 安全衛生》《儲存條件 / 儲存有效期限》《名詞解釋》	P8
4. NEO WATERBASE 標準噴塗條件	P9~11
《透明面漆 (Top Coat Clear) 的使用塗料》	
《適合底層塗料 (中塗底漆)》《標準底層處理》《脫脂作業方法》《關於塗裝器具的洗淨方法》	
《使用注意事項》《可使用時間》《噴槍條件》《噴塗方法》《關於整平劑M的使用方法》	
5. NEO WATERBASE 標準噴塗作業	P12~23
■ 2CS 素色二次作法 (2 Coat Solid)	
■ 2CM / P 二層銀粉/珍珠 (2 Coat Metallic/ Pearl)	
■ 3CP 三層珍珠 (3 Coat Pearl)	
■ 3CC 三層彩色金油/糖果色 (3 Coat Color Clear)	
6. 關於補修漆塗膜構成與顏色類型的敘述	P24

圖標說明

				
適合的下層塗料	可重複噴塗的塗料	注意事項	使用方法	脫脂清潔
				
機器研磨 (乾式研磨)	手工研磨 (乾式研磨)	手工研磨 (濕式研磨)	調合標準 (重量比)	可使用時間
				
標準膜厚	噴槍條件 (重力式)	塗層道數	噴塗方法 (噴槍)	自然乾燥時間 靜置乾燥時間
				
強制乾燥條件	安全衛生	儲藏安定期間 保管條件	防護具穿著	器具清潔

NEO WATERBASE

For Professional Use Only

關於補修漆塗膜構成與顏色類型的敘述

顏色種類	面漆的標準配合條件		標準膜厚	頁數
■ 2CS 素色二次作法 (2 Coat Solid)				
白色系	※中塗底漆：必須使用 HBC-1 作業			
CL1	100	NEO WATERBASE (白色系實色噴塗)	30~50μm	P12~13
	20~45	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
紅色系	※中塗底漆：根據 HBC-NO. 系統的配方表調整			
CL1	100	NEO WATERBASE (紅色系實色噴塗)	30~50μm	P14~15
	15~60	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
其他色系	※中塗底漆：根據 HBC-NO. 系統的配方表調整			
CL1	100	NEO WATERBASE (其他色系實色噴塗)	15~50μm	P16~17
	30~60	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
■ 2CM/P 二層銀粉/珍珠 (2 Coat Metallic/ Pearl)				
	※中塗底漆：根據 HBC-NO. 系統的配方表調整			
CL1	100	NEO WATERBASE (銀粉/珍珠)	15~30μm	P18~19
	15~45	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
■ 3CP 三層珍珠 (3 Coat Pearl)				
白色系	※中塗底漆：必須使用 HBC-1 噴塗			
CL2	100	NEO WATERBASE (珍珠系列)	5~15μm	P20~21
	40~70	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
CL1	100	NEO WATERBASE (實色系列)	30~50μm	
	20~45	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
■ 3CC 三層彩色金油/糖果色 (3 Coat Color Clear)				
	※中塗底漆：根據 HBC-NO. 系統的配方表調整			
CL2	100	NEO WATERBASE (彩色金油)	15~30μm	P22~23
	40~70	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		
CL1	100	NEO WATERBASE (銀粉/珍珠)	15~30μm	
	15~45	NEO WATERBASE 稀釋劑α1		

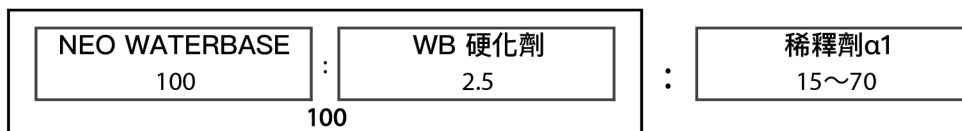
- CL1=色漆塗層-1 第一層的色漆 CL2=色漆塗層-2 第一層的色漆
- NEO WATERBASE 稀釋劑α1
- HBC-NO.= 下方顏色系統 (HB顏色明度設定 1 ~ 5) (共 7 階)
- 下方顏色系統
根據面漆本身的明亮度來增強遮蔽效果的灰階調色系統。
共由 7 層灰階度組成 (HBC-NO.1/1.5/2/2.5/3/4/5) , 灰階度從NO.1的白色到NO.5的黑色逐層變深。

NEO WATERBASE

硬化劑配合條件

為確保塗膜的性能，在以下場合時請務必要使用硬化劑。

1. 當噴塗引擎蓋或車門內側、省略車身內板部的金油作業的情況。
2. 當塗色時有特定的顏色規格，並指定了稀釋劑的情況。

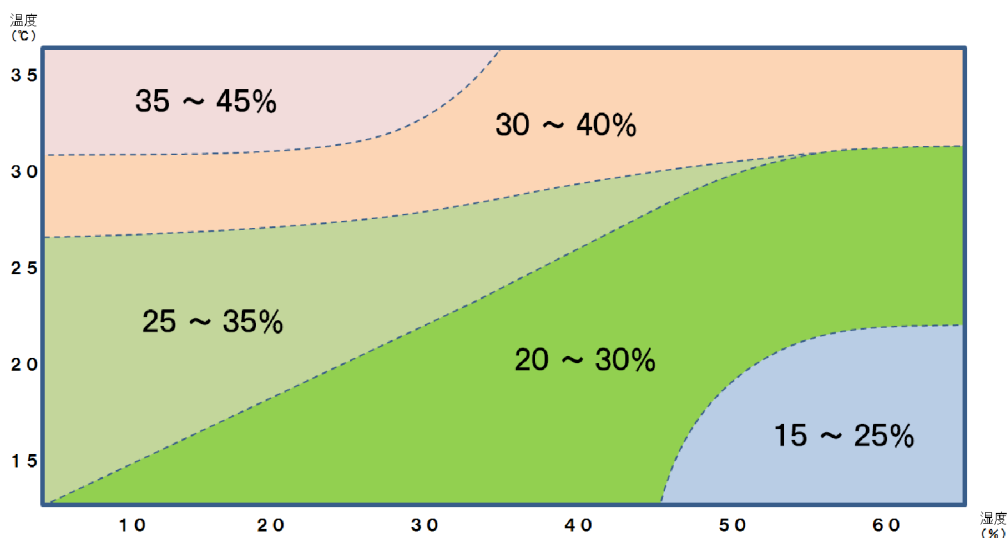


※添加硬化劑時，請先與主劑混合，攪拌均勻後再與稀釋劑混合。

稀釋劑配合條件

- 作業時的調配，基本上只需要混合主劑跟一種稀釋劑。是直觀易懂的簡單設計。
- 稀釋時，務必使用系列專用的稀釋劑979-0904 稀釋劑α1。
- 請根據溫度跟濕度的條件選擇對應的稀釋劑α1。
- 溫度跟濕度是影響乾燥時間的主要因素。請參考說明書「稀釋率及噴槍的設定資料」並根據噴塗因素（塗裝環境、噴槍類型、以及塗裝面積、部位等）選擇適合的稀釋比率。
- 「稀釋率及噴槍的設定資料」為額外的文件。如有需要，請與我們聯絡。

例（色別：2CM/P塗裝）



柔軟性塗層作業

- 對樹脂零件進行塗裝來增加塗膜柔軟性（提升表面柔軟度）的場合，



- NEO WATERBASE 中無需添加柔軟性硬化劑。通過標準塗層規範就能獲得足夠的靈活性。
- 關於中塗底漆、上塗金油的柔軟性塗層作業，請參考對應的技術說明書。

NEO WATERBASE

For Professional Use Only

產品一欄 (品項編號: 979-**** / 品名: NEO WATER BASE ~)

紅字: 2023年1月上市

■素色系列【42色】

種類	編號	品名	容量 (kg)		
			0.9	0.45	
一般	0016	艷栗褐		○	
	0017	深栗褐		○	
	0018	透明紅		○	
	0030	淡黑	○		
	0034	淡紅		○	
	0036	紫羅蘭		○	
	0047	石榴紅		○	
	0048	美齡蘭紫		○	
	0054	陽光黃		○	
	0055	陽光橙		○	
	0056	亮黃		○	
	0057	印度橙		○	
	0062	鮮黃		○	
	0064	透明黃		○	
	0067	威尼斯紅		○	
	0069	桃木		○	
	0070	鐵紅		○	
	0071	鮮藍		○	
	0072	湖泊藍		○	
	其他	0073	萊姆綠		○
0076		靑藍綠		○	
0077		粉綠		○	
0078		深藍		○	
0082		東方藍		○	
0083		灰藍		○	
0095		平光劑	○	○	
0150		樹脂	3.6		
0160		鋁材調整劑	○		
一般		0204	標準白	○	
		0225	鐵銹紅		○
		0233	赭黃		○
	0234	標準黑	3.6		
	0250	鋼輝黑	3.6		
HG	1010	HG鮮艷紅	○		
	1011	HG寶石紅	○		
	1039	HG特紅		○	
	1053	HG有機橙		○	
	1204	HG標準白	3.6		
T (1/10)	T030	淡黑1/10		○	
	T077	粉綠1/10		○	
	T078	皇室藍1/10		○	
	T225	鐵繡紅1/10		○	

■銀粉色系列【13色】

種類	編號	品名	容量 (kg)	
			3.6	0.9
一般型	0085	中銀		○
白色型	0086	柔白銀		○
一般型	0087	粗銀		○
光澤型	0088	閃亮銀	○	○
	0093	鑽石光銀		○
白色型	0094	白銀		○
光澤型	0096	星光金屬		○
	4004	星砂銀		○
	4006	中雪銀	○	○
	4007	粗雪銀	○	
	4009	星光銀	○	
	4051	絲綢銀		○
	4053	絲綢銀		○

■特殊色系列【13色】

種類	編號	品名	容量
蒸鍍鋁	0103	閃爍銀粉	0.45 kg
蛋白石	0201	蛋白石	
玻璃水晶	0410	精緻水晶亮片	
著色型銀粉	0452	金銀粉	
	0453	橙銀粉	
	0454	金銀粉底	
	0455	橙銀粉底	
構造發色	0457	藍銀粉	
	0460	稀有藍水晶	*①
續紛色	0470	洛克續紛 綠藍組合	*②
	0472	洛克續紛 藍紅組合	*③
	0474	洛克續紛 紅金組合	*④
	0475	洛克續紛 金銀組合	*⑤

*①、②、③、④、⑤為訂製產品。

NEO WATERBASE

For Professional Use Only

產品一欄 (品項編號: 979-**** / 品名: NEO WATER BASE ~)

■珍珠色系列【32色】

種類	編號	品名	容量	
			0.9 kg	300 ml
干涉型	0304	藍珍珠		○
著色型	0305	銅珍珠		○
干涉型	0306	粉紅珍珠		○
	0310	藍珍珠3號		○
著色型	0314	紅珍珠2號		○
干涉型	0315	紫珍珠		○
	0316	綠珍珠		○
白色型	0320	白珍珠5號		○
干涉型	0321	藍珍珠4號		○
	0325	黃珍珠3號		○
	0326	白珍珠6號		○
白色型	0328	白珍珠7號		○
	0330	白珍珠8號	○	
	0331	綠珍珠5號		○
著色型	0332	銅珍珠3號		○
	0333	紅珍珠5號		○
干涉型	0334	黃珍珠5號		○
著色型	0335	黃銅珍珠		○
干涉型	0336	藍珍珠5號		○
	0337	紫珍珠2號		○
	0338	綠珍珠6號		○
	0339	粉紅珍珠2號		○
	0340	綠紫珍珠		○
著色型	0341	金黃珍珠		○
干涉型	0342	紫珍珠3號		○
白色型	0343	白珍珠9號		○
干涉型	0344	粉紅銀		○
	0346	橙綠珍珠		○
	0347	藍銀珍珠		○
白色型	0351	白珍珠	○	
	0357	白珍珠2號		○
	0359	白珍珠3號		○
	0363	白珍珠10號		○

■其他周邊產品【9種】

種類	編號	品名	容量
硬化劑	0140	WB 硬化劑	100 g
清潔劑	0800	噴槍清潔劑	16L/1L
脫脂劑	0803	預溶劑 II	3.5L
稀釋劑	0904	稀釋劑α1	16L/3.5L/1L
高稀釋劑	0909	高稀釋劑 (標準型)	1L
	0911	高稀釋劑 (超慢速型)	
添加劑	0916	M系列 清潔劑	3.5L
霧化處理劑	4951	量色劑 II	3.5L
	4953	稀釋劑 (標準型)	
	4955	稀釋劑 (慢乾型)	

※預溶劑 II 的使用方法請參考

『NEO WATERBASE 預溶劑 II』的技術說明書。

※M系列 清潔劑的使用方法請參考

『NEO WATERBASE M系列 清潔劑』的技術說明書。

※量色劑 II 的使用方法請參考

『NEO WATERBASE 量色劑 II』的技術說明書。

NEO WATERBASE

HG白原色的使用方法



- 與其他原色漆相同，調配前務必攪拌均勻。使用後將攪拌蓋的塗料倒出口擦拭乾淨再收納存放。
- 由於 NEO WATERBASE 水性塗料的原色漆特性，暴露在空氣中可能會產生片狀薄膜（表面結皮）。特別是HG白色原色漆容易出現此種情況，故與其他原色漆相同，塗裝前必須先用濾網過濾。

鋁材調整劑的使用方法



- 鋁材調整劑 (979-0160) 是專門設計於維修帶有 77GHz 雷達傳感器的車輛保險桿的配方。
- 使用顏色組合數據搜索系統 (RCMD) 和 Auto Color Recipe (行動程式APP) 搜尋「搭配77GHz雷達傳感器」的配方時，如果成份包含鋁材調整劑 (979-0160)，請使用指定的調配量。

※ 「與77GHz雷達傳感器兼容」的配方資料

從2022年11月起，豐田汽車公司將在新車型中採用配備毫米波[77GHz]雷達傳感器的車輛，旨在提高駕駛輔助的外圍檢測性能。以後會依次安裝。

由於雷達傳感器容易受到漆膜中鋁材的影響，因此當傳感器放置在保險桿內部時，需要使用已確認對傳感器檢測性能沒有影響的配方進行塗裝作業。

「搭配77GHz雷達傳感器」的相關資料是已確認對傳感器檢測性能沒有影響的資料。

※ 修理帶有77GHz 雷達傳感器的車輛保險桿時的重點

進行維修工作前，請務必使用各汽車生產廠家對應的各車型《車身維修手冊》，並遵循維修注意事項。

- ※ 有關「車身維修手冊」的獲取方法，請與您的汽車經銷商聯繫。

高稀釋劑 S1標準型 / 超慢乾型的使用方法



- 高還原劑標準型 (979-0909) / 超慢乾型(979-0911) 是高稀釋劑。
- 不可單獨用做稀釋劑，務必將其加入已經混合稀釋劑的塗料中（主劑：979-0904 稀釋劑a1）再進行使用。
- 使用方法（添加量等）請參考使用高稀釋劑的顏色與塗裝說明書。

調色作業支援/輔助工具 (洛克塗料販賣品)

099-0721-90	洛克 攪拌機台頭蓋 WB ECO 3.6kg/罐用	6個/箱
099-0722-90	洛克 攪拌機台頭蓋 WB ECO 0.9kg/罐用	6個/箱
099-0723-90	洛克 攪拌機台頭蓋 WB ECO 0.45kg/罐用	6個/箱
099-0720-90	容器噴嘴	12個/箱
099-0703-90	洛克 ECO 攪拌機台	1台

※詳細資料請參考『洛克 ECO攪拌機台 WB』的技術說明書。

AAA-0W12~17 HB 色卡 WB HBC-1~5

各50枚/袋

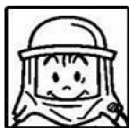
※HBC-1（白色）請使用各色卡背面的內容。



AAA-0W12~17
HBカラーカー WB HBC-1~5

NEO WATERBASE

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，請參考安全資料表(SDS)。

儲存條件 / 儲存有效期限 (品名：NEO WATERBASE ~)



・主劑 (各實色原色、銀粉系列原色) (特殊原色【分類：繽紛系列以外】)	: 5°C~35°C	2年 (未開封)
・主劑 (珍珠系列原色、特殊原色【分類：繽紛系列包含】)	: 5°C~35°C	3年 (未開封)
・暈色劑 II (主劑)		
・WB 硬化劑	: 5°C~40°C	3年 (未開封)
・稀釋劑、周邊其他劑	: 5°C~35°C	5年 (未開封)

- ・儲存溫度建議為20°C
- ・儲存於附有保溫機能的攪拌機台 (洛克 Eco 攪拌機台 WB)
- ・避免陽光直射或急遽溫度變化的環境
- ・完全凍結的產品不能再使用；部份凍結的產品可能造成色差或品質下降。此外，高溫環境下儲存亦可能有相同的品質變化。
- ・開封後的產品經長期存放，可能出現濃稠、凝結現象。

名詞解釋

透明面漆 (Top Coat Clear)	塗膜構成中，最後噴塗的一道透明漆工序。
底層金油 (Under Coat Clear)	在塗膜構成中，於中間進行金油塗裝，經乾燥硬化、研磨等工序。
素色面漆 (Top Coat Solid Color)	上層無金油層，僅以素色漆形成的補修漆塗膜。
彩色金油面漆 (Color Clear Color Base)	由高彩度原色 + 樹脂或金油，所組成的高透明性 (彩度) 面漆。
面漆 (Color Base)	具有金油層並賦予顏色的面漆層，由一層或多層所組成
暈色作業處理劑	M系列清潔劑 (一般 / 慢速 / 完工)
暈色劑	暈色作業處理劑
金油層暈色劑塗裝	金油層使用的暈色劑，分階段稀釋金油噴塗於新舊塗膜處來達到融合機制

©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。

**環境友善型 一般金油系列****149L 洛克 環保型金油各種**

- GRAND CLEAR 各種 (2:1丙烯酸聚氨酯高性能金油)
- HYPER CLEAR 各種 (3:1丙烯酸聚氨酯金油)

詳細資料請參考各金油產品的技術說明書 (TDS)。

環境友善型 高機能性金油系列**· 洛克 環保型 耐擦傷金油T**

為 TOYOTA 豐田汽車 (包括使用修復塗層的車輛) 所設計的高固體金油 (耐擦傷性金油) 的修復性金油。

與一般金油相比其耐擦傷性有所提高, 適用於具有耐擦傷性的汽車修補用金油。

· 洛克 環保型 耐擦傷金油

為 NISSAN 日產汽車 S.F.H.C (超精細堅固塗層) 車型補修塗裝的修補用金油塗層。

· 洛克 環保型 耐擦傷金油

為 LEXUS 凌志汽車和部分 TOYOTA 豐田汽車使用的自我修復擦傷塗層的汽車修補用金油。

詳細資料請參考各金油產品的技術說明書 (TDS)。

消光金油的作業規範相關

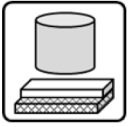
- 當 979 NEO WATERBASE 要進行消光金油作業時, 請勿將硬化劑添加入面漆中。
其餘請參考標準塗裝作業。

- 關於消光金油作業的詳細資料, 請參考「洛克環保型 消光金油作業」的技術說明書 (TDS)。

NEO WATERBASE 標準塗裝規範

For Professional Use Only

適合的下層塗料 (中塗底漆)



202L 洛克6900系列終極底漆、8900系列 NEXT STAGE
詳細資料請參考各產品的技術說明書

標準底層處理



· 請依照HBC配方表中的資料選擇適合的底漆顏色。

※HBC配方表的資料會隨著時間更新。請參考洛克塗料官方網站以及APP以及行動程式APP中的「Auto Color Recipe」來獲得最新的資訊。



· 研磨中塗底漆時，請注意避免研磨到基底層。

工序	作業內容	重點
中塗底漆	洛克6900系列終極底漆、8900系列 NEXT STAGE	· 請參考產品技術資料表(TDS)及型錄。 · 使用指定的HBC作為底色噴塗。
	乾式研磨P600以上※1 / 濕式研磨P800程度	※1 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
拋光	暈色劑塗裝範圍：P1500~P2000程度	· 拋光是指將表面均勻研磨至無光澤。 · 關於金油漸層劑的塗裝部位，請參考「洛克接嘴劑」的技術資料表 (TDS)
脫脂	脫脂劑31 (抗靜電標準型) ※ 高溫時用脫脂劑32 (抗靜電慢乾型)	· 擦拭或噴霧使被塗面濕潤，並於乾燥前用清潔的布(紙)擦拭乾淨。
	PRE-CLEAR (水性脫脂劑)	· 擦拭後請注意避免殘留物，不可使用於金屬表面。

關於脫脂作業



- 為了最大限度地發揮塗膜的性能，細膩的脫脂工作很重要。
建議使用溶劑型脫脂劑 (Presol 系列) 和水性脫脂劑進行二段式脫脂作業。
- 水性型脫脂劑 (預溶劑 II) 不能用於金屬表面。研磨中塗底漆時，請注意避免研磨到基底層。
- 詳細資料請參考『脫脂系列&靜電去除劑』、『預溶劑 II』的技術說明書。

塗裝機器的清潔方法



- 塗裝完畢後，請立即清洗器具，當塗層乾燥成膜狀會牢固附着。
- 當液態的塗料開始形成漆膜附着時，請依照下列順序進行清潔：
『自來水 > 噴槍清潔劑 (加強型) > 噴槍清潔劑 > 自來水』
- 使用噴槍清潔劑後，請再充分使用自來水清洗。
- 使用溶劑型稀釋劑，去除已經乾燥的塗膜。

使用注意事項



- 乾燥時間會因各種塗裝條件（膜厚、濕度、溫度... 等）而有所差異。
- 進行NEO WATERBASE 塗裝時，請使用建議的設備、周邊機器、耗材。
- 水性塗料與溶劑塗料不可混合使用。請分開進行洗淨作業及廢塗料整理作業。
- 使用凝結分離劑回收粉末後的回收水不可直接排入下水道或地面。請根據法律和當地法規妥善處理。
- 處理欲廢棄的水性塗料時，請視同溶劑塗料去委託合法業者進行相關作業。

可使用時間



- 稀釋前的調配色漆：原則上請於當日使用完畢。避免長時間保存。
- 稀釋後的調配色漆：請於12小時內使用完畢。
- 添加WB硬化劑的已調配色漆
例) 40%稀釋 20°C / 3小時、30°C / 2小時
- ※使用時請充分攪拌均勻。
- ※若超過額定時間，銀粉/珍珠系列的顏料會開始沈澱，從而造成顏色再現性降低的可能性，故鼓勵及早使用完畢。

噴槍條件



- | | | |
|------|-------------|--------|
| 噴槍口徑 | 1.3~2.0mm | |
| 空氣壓力 | 1.0~1.8 bar | (末端壓力) |
- ※空氣壓力會根據噴槍的類型有變動。

噴塗方法



- 關於噴塗方法，請參照本技術說明書內的各噴塗方式說明書（遮蓋作業 / 修飾作業）
- ※稀釋率請參考『稀釋率&噴槍設定表』
 - ※請於液溫15°C以上使用

關於整平劑M的使用方法



- 此產品為用於提升NEO WATERBASE 色漆漆膜流平性的添加劑。
- 使用時機為容易產生霧面斑紋的高/中溫/低濕條件下。
- 添加於銀粉 / 珍珠系列的效果較為明顯。在【除斑】作業的最終階段使用來提高成品的質感。
- 也能添加於素色系列。在【除斑】作業的最終階段使用來提高成品的質感。
- 詳細資料請參考『NEO WATERBASE 整平劑M』的技術說明書。

NEO WATERBASE 標準塗裝步驟

■ 2CS 白色系 (使用HG標準白) 遮蓋作業



- 注意每道塗層的塗裝用量，請勿過度塗裝。
- ※噴塗用量：遮蓋作業【選色】階段的塗裝次數3次，約40μm
- 使用HG標準白時，於CL1作業最終COLOR BASE塗裝後，請先靜置5分鐘，切勿立即風乾。靜置後，用推薦的風乾槍將塗面均勻風乾；表面目測乾燥後持續風乾10分後再進行金油作業。
- ※靜置5分鐘可有效防止金油作業時產生收縮的異狀。

配合：重量比

工序	作業內容	噴塗次數	重點
CL1	●色漆層1 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 10px 0;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">素色 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">979-0904 稀釋劑α1 20~45</div> </div>	1	· 噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
		2	· 重複第一次的噴塗路徑，噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
	請勿強制風乾，先靜置5分鐘 5分後，強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		· 請勿使用風乾槍。 · 請使用推薦的風乾槍。
TCC	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		· 請參考相關技術說明書。

- ※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。
- ※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。
- ※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。
- ※重新修復時，請先按照TCC的規格進行乾操作業，然後再執行60°Cx60分鐘以上的乾燥。




■ 2CS 白色系 (使用HG標準白) 修飾作業



· 使用HG標準白時，於CL1作業最終COLOR BASE塗裝後，請先靜置5分鐘，切勿立即風乾。
靜置後，以風乾槍將塗面平均風乾；表面目測乾燥後持續風乾10分後再噴塗金油。

※靜置5分鐘可有效防止金油作業時產生收縮的異狀。

配合：重量比

工 序		作業內容	噴塗 次數	重點
CL1	 量色劑	●NEO WATERBASE 漸層劑 979-4951 NEO WATERBASE 量色劑 II : 979-495* NEO WATERBASE 稀釋劑 100 : 100~120	1	· 於漸層劑乾燥前進行色漆料塗裝。 · 詳細請參考技術說明書『NEO WATERBASE 量色劑 II』 · 噴槍距離：40~50cm
	 【選色】	●色漆層 1 (A) 素色 : 979-0904 稀釋劑α1 100 : 20~45	2	· 塑膠零件的部分請拿起來噴塗，使表面光澤均勻分佈。 · 較第一次噴塗更廣闊，噴塗時注意表面光澤、均勻度。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
	【暈色】		1~2	· 以少量塗料、搖晃手腕的方式進行暈色噴塗。 · 噴槍距離：10~25cm
	使用M系列清潔劑時的【暈色】 	(A) : 979-0916 M系列 清潔劑 100 : 20~50	1~2	· 為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 · 添加助劑後，依照【暈色】作業處理。 · 詳細請參考技術說明書『NEO WATERBASE M系列 清潔劑』
TCC	請勿強制風乾，先靜置5分鐘 5分後，強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上	●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		· 請勿使用風乾槍。 · 請使用推薦的風乾槍。 · 請參考相關技術說明書。

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※實施金油暈色作業時請參考『Eco Multi Blender/Slow』的技術說明書。



NEO WATERBASE 標準塗裝規範

■ 2CS 紅色系 遮蓋作業



- 注意每道塗層的塗裝用量，請勿過度塗裝。
- ※噴塗用量：遮蓋作業【選色】階段的塗裝次數3次，約40μm。
- 使用HG紅色系列塗料時，於CL1作業最終COLOR BASE塗裝後，請先靜置5分鐘，切勿立即風乾。靜置後，以風乾槍將塗面平均風乾；表面目測乾燥後持續風乾10分後再噴塗金油。
- ※靜置5分鐘可有效防止金油作業時產生收縮的異狀。

配合：重量比

工 序		作 業 內 容	噴 塗 次 數	重 點			
CL1	 【選色】	●色漆層 1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">素色 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">979-0904 稀釋劑α1 15~60</td> </tr> </table>	素色 100	:	979-0904 稀釋劑α1 15~60	1	· 噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
	素色 100	:	979-0904 稀釋劑α1 15~60				
		請勿強制風乾，先靜置5分鐘 5分後，強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上	2~4	· 重複第一次的噴塗路徑，噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)			
TCC	●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		· 請勿使用風乾槍。 · 請使用推薦的風乾槍。				
				· 請參考相關技術說明書。			

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※重新修復時，請先按照TCC的規格進行乾操作業，然後再執行60°Cx60分鐘以上的乾燥。

NEO WATERBASE 標準塗裝規範

For Professional Use Only

■ 2CS 紅色系 修飾作業



- 使用HG紅色系列塗料時，於CL1作業最終COLOR BASE塗裝後，請先靜置5分鐘，切勿立即風乾。靜置後，以風乾槍將塗面平均風乾；表面目測乾燥後持續風乾10分後再噴塗金油。
- ※靜置5分鐘可有效防止金油作業時產生收縮的異狀。

配合：重量比

工 序		作業內容	噴塗 次數	重點
CL1	 量色劑	●NEO WATERBASE 漸層劑 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-4951 NEO WATERBASE 量色劑 II 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-495* NEO WATERBASE 稀釋劑 100~120 </div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> • 於漸層劑乾燥前進行色漆塗裝。 • 詳細請參考技術說明書『NEO WATERBASE 量色劑 II』 • 噴槍距離：40~50cm
	 【選色】	●色漆層 1 (A) <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 素色 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0904 稀釋劑α1 15~60 </div> </div>	1~3	<ul style="list-style-type: none"> • 塑膠零件的部分請拿起來噴塗，使表面光澤均勻分佈。 • 較第一次噴塗更廣闊，噴塗時注意表面光澤、均勻度。 • 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
	【暈色】		1~2	<ul style="list-style-type: none"> • 以少量塗料、搖晃手腕的方式進行暈色噴塗。 • 噴槍距離：10~25cm
	使用M系列清潔劑時的 【暈色處理】	<div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> (A) 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0916 M系列 清潔劑 20~50 </div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> • 為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 • 添加助劑後，依照【暈色】作業處理。 • 詳細請參考技術說明書『NEO WATERBASE M系列 清潔劑』
	 請勿強制風乾，先靜置5分鐘 5分後，強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上			<ul style="list-style-type: none"> • 請勿使用風乾槍。 • 請使用推薦的風乾槍。
TCC	●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW			<ul style="list-style-type: none"> • 請參考相關技術說明書。

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※實施金油暈色作業時請參考『Eco Multi Blender/Slow』的技術說明書。

NEO WATERBASE 標準塗裝規範

■ 2CS 其他色系 遮蓋作業



- 注意每道塗層的塗裝用量，請勿過度塗裝。
- ※噴塗用量：遮蓋作業【選色】階段的塗裝次數3次，約40μm。

配合：重量比

工 序	作 業 內 容	噴塗 次 數	重 點
CL1	●色漆層1 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">素色 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">979-0904 稀釋劑a1 30~60</div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> · 噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
		2	<ul style="list-style-type: none"> · 重複第一次的噴塗路徑，噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
		1	<ul style="list-style-type: none"> · 最終塗層將噴槍距離拉開，噴塗時注意表面/光澤平均。 · 噴槍距離：15~20cm (輕度塗裝)
	 【選色】		
	 強制風乾至無濕潤的光澤， 確認無光澤後再風乾約10分以上		<ul style="list-style-type: none"> · 請使用推薦的風乾槍。 · 開始計算時間為完全風乾後。
TCC	●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		· 請參考相關技術說明書。

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。




※重新修復時，請先按照TCC的規格進行乾操作業，然後再執行60°Cx60分鐘以上的乾燥。

NEO WATERBASE 標準塗裝規範

For Professional Use Only

■ 2CS 其他色系 修飾作業

配合：重量比

工 序		作 業 內 容	噴塗 次 數	重 點	
暈色劑		●NEO WATERBASE 漸層劑 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">979-4951 NEO WATERBASE 暈色劑 II 100</div> <div style="font-size: 2em;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">979-495* NEO WATERBASE 稀釋劑 100~120</div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> 於漸層劑乾燥前進行色漆料塗裝 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE 暈色劑 II』 噴槍距離：40~50cm 	
	 【選色】	●色漆層 1 (A) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">素色 100</div> <div style="font-size: 2em;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">979-0904 稀釋劑α1 30~60</div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> 塑膠零件的部分請拿起來噴塗，使表面光澤均勻分佈。 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝) 	
CL1	【暈色】		2	<ul style="list-style-type: none"> 較第一次噴塗更廣闊，噴塗時注意表面光澤、均勻度。 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝) 	
	使用M系列清潔劑時的【暈色處理】	(A) 100	979-0916 M系列 清潔劑 20~50	1~2	<ul style="list-style-type: none"> 以少量塗料、搖晃手腕的方式進行暈色噴塗。 噴槍距離：15~20cm (輕度塗裝)
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		1~2	<ul style="list-style-type: none"> 為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 添加助劑後，依照【暈色】作業處理。 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE M系列 清潔劑』
TCC		●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		<ul style="list-style-type: none"> 請參考相關技術說明書。 	

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。



※實施金油暈色作業時請參考『Eco Multi Blender/Slow』的技術說明書。

■ 2CM/P 遮蓋作業



· CL1：銀粉 / 珍珠素色【選色】階段的塗裝次數，請注意各塗層的塗裝塗料量，少量的塗層數可以提高塗裝表面的質量。

配合：重量比

工 序	作 業 內 容	噴 塗 次 數	重 點				
CL1	 <p>【選色】</p> <p>●色漆層 1</p> <p style="text-align: center;">(A)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">銀粉/珍珠 100</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">979-0904 稀釋劑a1 15~45</td> </tr> </table>	銀粉/珍珠 100	:	979-0904 稀釋劑a1 15~45	1	<ul style="list-style-type: none"> 噴塗時注意表面，光澤均勻 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝) 	
	銀粉/珍珠 100	:	979-0904 稀釋劑a1 15~45				
	<p>【去斑】</p>	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">(A)</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">979-0916 稀釋劑a1 15~45</td> </tr> </table>	(A)	:	979-0916 稀釋劑a1 15~45	1~4	<ul style="list-style-type: none"> 噴槍距離稍微拉開，增加噴幅重疊範圍，注意不要過度噴塗而造成不均勻。 噴槍距離：15~20cm (中度塗裝)
	(A)	:	979-0916 稀釋劑a1 15~45				
<p>使用M系列 清潔劑時的 【斑紋處理】</p>	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">(A)</td> <td style="padding: 5px;">:</td> <td style="padding: 5px;">979-0916 M系列 清潔劑 20~30</td> </tr> </table>	(A)	:	979-0916 M系列 清潔劑 20~30	1	<ul style="list-style-type: none"> 噴槍距離再拉開，噴幅重疊加大且緩慢移動噴塗。 噴槍距離：20~25cm (輕度塗裝) 	
(A)	:	979-0916 M系列 清潔劑 20~30					
	<p>強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上</p>	1	<ul style="list-style-type: none"> 空氣壓力降低、提高塗料吐量、加大噴槍距離，以較慢的移動速度向外擴噴 噴槍距離：25~35cm (微量塗裝) 				
TCC	<p>●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW</p>	2	<ul style="list-style-type: none"> 為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 添加助劑後，依照【去斑】作業處理。 詳細請參考技術說明書。 「NEO WATERBASE M系列 清潔劑」 				
	<p>強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上</p>		<ul style="list-style-type: none"> 請使用推薦的風乾槍 開始計算時間為完全風乾後 				
			<ul style="list-style-type: none"> 請參考相關技術說明書。 				

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※重新修復時，請先按照TCC的規格進行乾操作業，然後再執行60°Cx60分鐘以上的乾燥。

■ 2CM/P 修飾作業



· CL1：銀粉 / 珍珠素色【選色】階段的塗裝次數，請注意各塗層的塗裝塗料量，少量的塗層數可以提高塗裝表面的質量。

配合：重量比

工序		作業內容	噴塗次數	重點
暈色劑		●NEO WATERBASE 漸層劑 979-4951 NEO WATERBASE 暈色劑 II : 979-495* NEO WATERBASE 稀釋劑 100 : 100~120	1	· 於漸層劑乾燥前進行色漆塗裝 · 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE 暈色劑 II』 · 噴槍距離：40~50cm
	【選色】 【選色·暈色】 【去斑·暈色】	●色漆層 1 (A) 銀粉/珍珠 : 979-0904 稀釋劑α1 100 : 15~45	1~2 1~4 1~2 1	· 噴塗時注意表面，光澤均勻 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝) · 噴槍距離稍微拉開，增加噴幅重疊範圍，注意不要過度噴塗而造成不均勻。 · 噴槍距離：15~20cm (中度塗裝) · 噴槍距離再拉開，噴幅重疊加大且緩慢移動噴塗。 · 噴槍距離：20~25cm (輕度塗裝) · 空氣壓力降低、提高塗料吐出量、加大噴槍距離，以較慢的移動速度向外擴噴 · 噴槍距離：25~35cm (微量塗裝)
	使用M系列清潔劑時的【斑紋處理】	(A) : 979-0916 M系列清潔劑 100 : 20~30	2~3	· 為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 · 添加助劑後，依照【去斑】作業處理。 · 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE M系列清潔劑』
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		· 請使用推薦的風乾槍 · 開始計算時間為完全風乾後
TCC		●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		· 請參考相關技術說明書。

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※實施金油量色作業時請參考『Eco Multi Blender/Slow』的技術說明書。





NEO WATERBASE 標準塗裝規範

■ 3CP 白色系 (使用HG標準白) 遮蓋作業



- CL1：素色作業時，請注意各塗層塗裝塗料量，勿過度塗裝。
- ※噴塗用量：遮蓋作業【選色】階段的塗裝次數3次，約40µm。

配合：重量比

工 序		作 業 內 容	噴 塗 次 數	重 點			
CL1	 【選色】	●色漆層 1 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">素色 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">979-0904 稀釋劑α1 20~45</td> </tr> </table>	素色 100	:	979-0904 稀釋劑α1 20~45	1	<ul style="list-style-type: none"> · 噴塗時注意表面，光澤均勻 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
	素色 100	:	979-0904 稀釋劑α1 20~45				
	強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		2	<ul style="list-style-type: none"> · 重複第一次的噴塗路徑，噴塗時注意表面，光澤均勻。 · 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝) 			
CL2		●色漆層 2 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">珍珠 100</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center;">979-0904 稀釋劑α1 40~70</td> </tr> </table>	珍珠 100	:	979-0904 稀釋劑α1 40~70	2~4	<ul style="list-style-type: none"> · 於調色階段決定噴塗次數 · 噴槍距離較塗裝CL1時遠離，重覆2/3的路徑，噴塗必要的次數 · 噴槍距離：25~35cm
	珍珠 100	:	979-0904 稀釋劑α1 40~70				
	強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上			<ul style="list-style-type: none"> · 請使用推薦的風乾槍 · 開始計算時間為完全風乾後 			
TCC		●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		<ul style="list-style-type: none"> · 請參考相關技術說明書。 			

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。







※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※重新修復時，請先按照TCC的規格進行乾操作業，然後再執行60°Cx60分鐘以上的乾燥。

■ 3CP 白色系 (使用HG標準白) 修飾作業

配合：重量比

工 序		作 業 內 容	噴 塗 次 數	重 點
暈色劑		●NEO WATERBASE 漸層劑 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-4951 NEO WATERBASE 暈色劑 II 100 </div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-495* NEO WATERBASE 稀釋劑 100~120 </div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> 於漸層劑乾燥前進行色漆塗裝 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE 暈色劑 II』 噴槍距離：40~50cm
		●色漆層 1 (A) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 素色 100 </div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0904 稀釋劑α1 20~45 </div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> 塑膠零件的部分請拿起來噴塗，使表面光澤均勻分佈。 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
CL1	【選色】		1	<ul style="list-style-type: none"> 較第一次噴塗更廣闊，噴塗時注意表面光澤、均勻度。
	【暈色】		1~2	<ul style="list-style-type: none"> 以少量塗料、搖晃手腕的方式進行暈色噴塗。 噴槍距離：15~25cm (輕度塗裝)
	使用M系列清潔劑時的【暈色】	(A) 100 : 979-0916 M系列 清潔劑 20~50	1~2	<ul style="list-style-type: none"> 為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 添加助劑後，依照【暈色】作業處理。 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE M系列 清潔劑』
混濁塗裝		(A) : (B) 5 : 95	1~2	<ul style="list-style-type: none"> 第一次的暈色範圍比CL1廣，第二次再擴大。 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請使用推薦的風乾槍 開始計算時間為完全風乾後
CL2		●色漆層 2 (B) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 珍珠 100 </div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0904 稀釋劑α1 40~70 </div> </div>	2~4	<ul style="list-style-type: none"> 於調色階段決定噴塗次數 噴槍距離較塗裝CL1時遠離，重覆2/3的路徑，噴塗必要的次數 噴槍距離：25~35cm
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請使用推薦的風乾槍 開始計算時間為完全風乾後
TCC		●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		<ul style="list-style-type: none"> 請參考相關技術說明書。

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。



※實施金油暈色作業時請參考『Eco Multi Blender/Slow』的技術說明書。

■ 3CC 遮蓋作業



● CL1：銀粉 / 珍珠素色【選色】階段的塗裝次數，請注意各塗層的塗裝塗料量，少量的塗層數可以提高塗裝表面的質量。

配合：重量比

工序	作業內容	噴塗次數	重點	
CL1	●色漆層 1 【選色】 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> (A) 銀粉/珍珠 : 979-0904 稀釋劑α1 100 : 15~45 </div> 【去斑】	1 1~4 1 1	・噴塗時注意表面，光澤均勻 ・噴槍距離：10~15cm (中度塗裝) ・噴槍距離稍微拉開，增加噴幅重疊範圍，注意不要過度噴塗而造成不均勻。 ・噴槍距離：15~20cm (中度塗裝) ・噴槍距離再拉開，噴幅重疊加大且緩慢移動噴塗。 ・噴槍距離：20~25cm (輕度塗裝) ・空氣壓力降低、提高塗料吐出量、加大噴槍距離，以較慢的移動速度向外擴噴 ・噴槍距離：25~35cm (微量塗裝)	
	使用M系列清潔劑時的【斑紋處理】	2	・為避免斑紋的產生，推薦於中高溫的低溼度狀況下使用。 ・添加助劑後，依照【去斑】作業處理。 ・詳細請參考技術說明書。 「NEO WATERBASE M系列 清潔劑」	
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		・請使用推薦的風乾槍 ・開始計算時間為完全風乾後
	CL2	●色漆層 2 【選色】 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> 彩色金油 : 979-0904 稀釋劑α1 100 : 40~70 </div> 強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上	3~6	・於調色階段決定噴塗次數 ・噴槍移動速度稍快，噴幅重疊4/5均勻的噴塗 ・噴槍距離：25~35cm ・請使用推薦的風乾槍 ・開始計算時間為完全風乾後
			強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上	
TCC	●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		・請參考相關技術說明書。	

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※重新修復時，請先按照TCC的規格進行乾操作業，然後再執行60°Cx60分鐘以上的乾燥。

■ 3CC 修飾作業



● CL1：銀粉 / 珍珠素色【選色】階段的塗裝次數，請注意各塗層的塗裝塗料量，少量的塗層數可以提高塗裝表面的質量。

配合：重量比

工序		作業內容	噴塗次數	重點
暈色劑		●NEO WATERBASE 漸層劑 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-4951 NEO WATERBASE 暈色劑 II 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-495* NEO WATERBASE 稀釋劑 100~120 </div> </div>	1	<ul style="list-style-type: none"> 於漸層劑乾燥前進行色漆料塗裝 詳細請參考技術說明書。『NEO WATERBASE 暈色劑 II』 噴槍距離：40~50cm
		●色漆層 1 (A) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 銀粉/珍珠 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0904 稀釋劑α1 15~45 </div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> 噴塗時注意表面，光澤均勻 噴槍距離：10~15cm (中度塗裝)
CL1	【選色·暈色】	(A) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 銀粉/珍珠 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0904 稀釋劑α1 15~45 </div> </div>	1~4	<ul style="list-style-type: none"> 噴槍距離稍微拉開，增加噴幅重疊範圍，注意不要過度噴塗而造成不均勻。 噴槍距離：15~20cm (中度塗裝)
	【去斑·暈色】	為避免斑紋的產生，於中高溫的低溼度狀況下推薦添加M系列清潔劑。 (A) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0916 ハイザ-M 20~30 </div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> 噴槍距離再拉開，噴幅重疊加大且緩慢移動噴塗。 噴槍距離：20~25cm (輕度塗裝)
				1
混濁塗裝		(A) : (B) 10 : 90	2~3	<ul style="list-style-type: none"> 暈色作業可依狀態判斷省略 較CL1的暈色範圍更廣 噴槍距離：20~25cm
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請使用推薦的風乾槍 開始計算時間為完全風乾後
CL2		●色漆層 2 (B) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 彩色金油 100 </div> ： <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 979-0904 M系列清潔劑 40~70 </div> </div>	3~6	<ul style="list-style-type: none"> 於調色階段決定噴塗道數 噴槍移動速度稍快，噴幅重疊4/5均勻的噴塗 噴槍距離：25~30cm
		強制風乾至無濕潤的光澤 確認無光澤後再風乾約10分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請使用推薦的風乾槍 開始計算時間為完全風乾後
TCC		●推薦使用 ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW		<ul style="list-style-type: none"> 請參考相關技術說明書。

※進行塗層間的強制風乾時，請使用推薦的風乾槍，風乾至表面上濕潤的光澤全部消失為止。

※請嚴格遵守各作業間的靜置時間，以免對成品造成影響。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※實施金油暈色作業時請參考『Eco Multi Blender/Slow』的技術說明書。

NEO WATERBASE

For Professional Use Only

關於補修漆塗膜構成與顏色類型的敘述

本公司將近年複雜多樣化的補修漆塗膜構成、顏色類型等以『洛克塗料』進行了整合與分類。

補修塗膜以『塗層 (Layer)』構成

補修塗膜	塗裝工程		
金油層	TCC · · 透明面漆 (Top Coat Clear)	· TCC : 亮面金油 · TCC : 消光金油	
	UCC · · 底層金油 (Under Coat Clear)		
色漆層	CL2 · · 第二層色漆 (Color Layer 2)	第二塗層	色漆層 2 · 素色系列 · 銀粉/珍珠色系列 · 珍珠/特殊色系列 · 彩色金油
	CL1 · · 第一層色漆 (Color Layer 1)		第一塗層
中塗漆層	中塗底漆		

顏色類型名稱、塗膜構成的綜合矩陣列表

■標準塗裝方式

顏色類型		CL1 (色漆塗層-1) 色漆層 1	CL2 (色漆塗層-2) 色漆層 2	TCC (透明金油塗層) O有/ X無
塗層	名稱			
2CS	素色二次作法	素色系列	-	○
2CM/P	二層銀粉/珍珠	銀粉/珍珠色系列	-	○
3CP	三層珍珠	素色系列	珍珠/特殊色系列	○
3CC	三層彩色金油 (糖果色)	銀粉/珍珠色系列	彩色金油	○

· 施作以下顏色類型，請參考標準塗裝方式與CL1、CL2相對應的顏色類型。

3CS	素色三層作法	素色系列	素色/彩色金油	○
3CM/P	三層銀粉/珍珠	素色系列	銀粉/珍珠色系列	○
3CWE	三層雙重效果	銀粉/珍珠色系列	銀粉/珍珠色系列	○

· 噴塗1CS顏色類型時，請參考 077『PRO TOUCH』與 088L『PANA ROCK』一次作法的技術資料表 (TDS)

1CS	素色一次作法	TCS素色面漆 (Top Coat Solid Color)	-	X
-----	--------	--------------------------------	---	---