



ROCK PAINT

PRO TOUCH

環境友善型 一液型特殊變性聚酯色漆

商品簡介 · 用途

077系列PRO TOUCH為特殊變性聚酯樹脂塗料。於區塊塗裝時具有高度遮蔽力以及在補修塗裝時具有低遮蔽力提供漸層的作業性，此環保一液型面漆可最大限度提升使用的便利性，從而達到二者相互矛盾之間的最佳平衡。
此外，搭配環保型HS專用稀釋劑，可以實現優異的低揮發性有機化合物 (VOC) 高固成分塗料，減輕環境負擔、節省勞動力並降低成本。

品項編號 (號碼 · 罐種) · 品名 · 容量/商品外觀

素色系列	一般/HG/T (1/10) /其他原色	44色	} 126色
素色系列 (2液型)	單色系 白 II/黑 II	2色	
銀粉色系列		17色	
特殊色系列		5色	
洛克 UNIVERSAL BASE 珍珠色系列/特殊色系列		58色	



※詳細資料請參考本技術說明書中的「商品一覽」，以及相關的各種TDS。

PRO TOUCH 原色 商品結構圖



- 素色系列
 - └ 一液型 一般/HG/T (1/10) /其他原色
 - └ 二液型 (黑白色系列)
- 銀粉色系列
- 特殊原色(0201/0452/0453/0456/0457)
- 珍珠原色
- 特殊原色
 - └ 洛克變色龍原色
 - └ 其他原色 (4101/4102/4402/4409/4410/4454/4455/4460)

特性

- 追求使用便利性，實現遮蔽力與漸層操作性二者矛盾之最佳平衡，故而為熱銷產品。
- 高濃度顏料設計提供優異的遮蔽力，有助於減少噴塗道數、縮短工時以及減輕作業者之工作壓力。
- 與特殊變性聚酯樹脂完美融合的絲綢般漸層效果，即使噴塗高難度特殊顏色也易於上手且呈現高品質外觀。
- 低VOC高固成分塗裝規範透過減少VOC含量、塗料使用量、作業時間來實現高性價比。
詳情請參閱本TDS內的低 VOC 高固成分塗裝規範。

主原料

特殊變性聚酯樹脂

PRO TOUCH

For Professional Use Only

主劑與搭配劑

主劑：PRO TOUCH 原色

稀釋劑：環保型 多功能稀釋劑 F770~F778 / 環保型 HS稀釋劑 F300~F306

※環保型 HS稀釋劑是專為低 VOC高固成分塗料規格而設計的稀釋劑。

※亦可使用 PRO TOUCH 稀釋劑。(非環境友善型稀釋劑)

硬化劑配合條件

· 標準噴塗作業 3CP/3CC CL1：色漆層 1 以及低 VOC高固成分塗裝作業 3CP CL1：色漆層 1 之塗裝場合，請務必添加硬化劑使用。(關於調合比率請參閱本TDS的各項塗裝規範)。

· 為確保塗膜性能，在下列情況下請務必添加硬化劑。

1. 假如塗膜厚度超過40µm以上之三層塗裝、二色調、三色調等場合以及僅包含基底塗層。
2. 引擎蓋、車門內裡塗裝並省略金油塗層之場合。
3. 以消光金油完成塗裝作業(消光金油塗裝規範)。

· 添加硬化劑時，建議 149-6000級環保型硬化劑和 149-7000級高階硬化劑。

亦可使用如下150系列多功能金油硬化劑(非環境友善型稀釋劑)。

搭配可能硬化劑	配合
150-1000 / 6000 / 7000 級數	5
150-3000 級數	10

(在本技術說明書的各類噴圖方法中皆有記載)

儲存條件 / 儲存有效期限



5°C~ 40°C 3年(未開封)

安全裝備 / 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)。

名詞解釋

- 素色面漆 (Top Coat Solid Color) = 最上塗層無須金油層，僅以素色漆形成的補修漆塗膜。
- 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。
- 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(高彩度)面漆。
- 底層金油 (Under Coat Clear) = 在塗膜構成中，於工序中間進行金油塗裝，經乾燥硬化、研磨等工序或靜置乾燥後進行下一道工序。
- 透明面漆 (Top Coat Clear) = 塗膜構成中，最後噴塗的一道透明漆工序，有亮面金油與消光金油二種。
- 暈色作業處理劑 = 環保型 飛沫防止劑 (標準 / 慢乾)
- 暈色劑 = 漸層暈色處理劑
- 塗層前暈色劑 = 色漆層暈色塗裝前，預先噴塗的暈色處理劑。
- 塗層後暈色劑 = 色漆層暈色塗裝工序中間和最後階段所噴塗的暈色處理劑。
- 金油層暈色劑塗裝 = 金油層使用之暈色劑，分階段稀釋金油噴塗於新舊塗膜處來達到融合機制。

PRO TOUCH

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。

1. 補修漆塗膜以『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
色漆層	UCC ... 底層金油 (Under Coat Clear)	
	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 · 透明色系列
	CL1 ... 第一層色漆 (Color Layer 1)	第一塗層 色漆層 1 · 素色系列 · 銀粉/珍珠色系列 TCS 素色面漆 (Top Coat Solid Color) · 077素色系列 · 088L 一般/HF色系
中塗漆層	中塗底漆	

2. 關於顏色類型縮寫、名稱

- 1CS ... 素色一次作法 (1 Coat Solid)
- 2CS ... 素色二次作法 (2 Coat Solid)
- 3CS ... 素色三次作法 (3 Coat Solid)
- 3CP ... 三層珍珠 (3 Coat Pearl)
- 2CM/P ... 二層銀粉/珍珠 (2 Coat Metallic/Pearl)
- 3CM/P ... 三層銀粉/珍珠 (3 Coat Metallic/Pearl)
- 3CC ... 三層彩色金油/糖果色 (3 Coat Color Clear)
- 3CWE ... 三層雙重效果 (3 Coat Double Effect)

3. 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
-----	--------	--------------------------------	---	---

PRO TOUCH

For Professional Use Only

關於柔軟作業噴塗方式

- 使用077系列『PRO TOUCH』進行柔軟噴塗作業時，色漆層不需要配合使用柔軟性硬化劑。請依照各噴塗方式進行作業。
- 中塗底漆、金油清漆、PRO TOUCH 黑白系列請參考各相關的技術說明書。

關於低VOC混合噴塗方式

PRO TOUCH 低VOC混合噴塗方式是使用專門的ECO HS 稀釋劑來降低稀釋率，以高固體成份來進行噴塗作業。藉此減輕環境負擔的噴塗概念。

相較標準噴塗方式，VOC排放量可以減少20~30%，更比2液型Urethane塗料減少至約50%的量。更進一步說明，塗料使用量、噴塗時間、次數的減少，都會讓整體效率與表現獲得顯著的提升。

■塗料使用量・VOC量比較圖 (引擎蓋部分噴塗/銀粉色系列塗料/氣溫：30°C)

塗料種類	塗料使用量以及VOC量		噴塗時間	噴塗次數
	500g	1000g		
2液型 Urethane 塗料	950g		約 21分	7回
	800g			
PRO TOUCH 標準噴塗作業	615g		約 14分	5回
	520g			
PRO TOUCH 低VOC混合噴塗作業	480g		約 8分	2~3回
	390g			

塗料使用量 VOC量

■稀釋量 (重量比) :: 標準噴塗方式 80~120% => 低VOC混合噴塗方式 50~70%

■使用稀釋劑 :: ECO HS 稀釋劑 (#05~#40)

■噴槍 (推薦適用範圍) :: 普通噴槍 修飾用小面積補修
: 中壓噴槍 修飾用全面噴塗

PRO TOUCH

For Professional Use Only

HG原色

HG（高品質）原色的顏料濃度比一般原色來得更高出2倍、性能上更具有遮蔽力。

由於其遮蔽性不受稀釋率調整的影響，適用標準塗裝方式或低VOC混合噴塗方式的稀釋劑標準來做搭配即可。噴塗作業相對一般原色來說會更順手且不影響成品品質，能夠減少噴塗次數並節省約50%的塗料使用量，故達到降低作業時間及材料成本的優良效果。

更進一步說明，即使為高隱蔽性原色，也同樣抱持同一般原色相當的乾燥時間，不造成作業上的壓力。

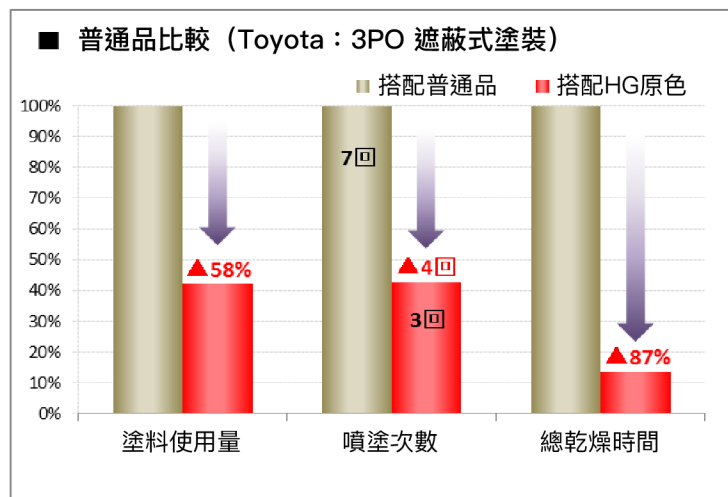
藉著減少塗裝次數、縮短乾燥跟噴塗的作業時間，成功提升對外觀品質的精緻化。

<HG原色>

- 077-1011
PRO TOUCH HG 鮮豔紅
- 077-1012
PRO TOUCH HG 寶石紅

<普通品>

- 077-0011
PRO TOUCH 鮮紅
- 077-0010
PRO TOUCH 亮紅



©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。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

稀釋劑選擇表 (品項編號: 016-****)

■標準塗裝作業

局部補修塗裝 (1-2片車門板程度)

PRO TOUCH 稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-0771 冬季型		■	■	■	■			
016-0773 標準型			■	■	■	■		
016-0775 夏季型					■	■	■	■
016-0776 盛夏型							■	■

區域・全車噴塗 (3片車門板以上, 含引擎蓋、車頂、行李廂之程度)

PRO TOUCH 稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-0771 冬季型	■	■	■					
016-0773 標準型		■	■	■	■			
016-0775 夏季型				■	■	■	■	
016-0776 盛夏型							■	■

■低VOC高固成分塗裝作業

局部補修塗裝 (1-2片車門板程度)

環保型 HS稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-F300 速乾型	■	■						
016-F301 冬季型		■	■	■				
016-F303 標準型			■	■	■	■		
016-F305 夏季型					■	■	■	■

區域・全車噴塗 (3片車門板以上, 含引擎蓋、車頂、行李廂之程度)

環保型 HS稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
016-F300 速乾型	■							
016-F301 冬季型	■	■	■					
016-F303 標準型		■	■	■	■			
016-F305 夏季型				■	■	■	■	
016-F306 盛夏型							■	■

※二種稀釋劑於重疊的溫度範圍內, 混合使用來獲得最佳效果。

※最合適的稀釋劑會因為濕度、風速等條件而有所變化。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

標準塗裝作業 塗裝規範比較表

2CS、2CM/P、3CP 共同點	標準塗裝作業	低VOC 高固成分塗裝作業
 調合比率*1 (主劑100相對於)	PRO TOUCH 稀釋劑 各種 80~120	環保型 HS 稀釋劑 各種 50~70*2
 稀釋黏度杯 岩田 (Iwata) NK2	20°C/10~20秒	20°C/16~18秒
 噴槍口徑 空氣壓力	1.0 ~ 1.5 mm	1.3 ~ 1.5 mm
	1.5 ~ 2.5 Bar	1.0 ~ 2.5 Bar
 各塗層間 靜置乾燥時間 指觸乾燥 膠帶黏貼可能時間 金油塗裝可能時間	20°C/4~5分	20°C/6~8分
	20°C/10分	20°C/15分
 μm	2CS CL1: 素色	30~40 μm
	3CP CL1: 素色	
	2CM/P CL1: 銀粉/珍珠	15~30 μm
	3CP CL2: 珍珠	5~15 μm
 適合基底層之塗料	請參閱 中途底漆 標準塗裝作業/塗裝規範	與標準塗裝規格相同
 可重複噴塗之塗料	請參閱 透明面漆 (TCC) 標準塗裝作業	與標準塗裝規格相同

*1 實施標準塗裝作業或低VOC高固成分塗裝作業之顏色類型 3CP CL1: 素色塗層需要添加硬化劑。
請參考本技術資料表 (TDS) 之各類型塗裝作業規範。

*2 低VOC高固成分塗裝作業 3CP CL2: 珍珠塗層之稀釋比率建議 80~120%，與標準塗裝作業相同
以便微調珍珠視覺感。

*3 顏色類型 3CC 部分，僅限於標準塗裝作業規範。

注意事項 (標準塗裝作業、低VOC高固成分塗裝作業皆適用)



- 全部塗料之稀釋，請按照重量比進行混合。
- 乾燥時間會依據各種條件 (如膜厚/溫度等) 而有所變化。請將數據標準作為參考。
- PRO TOUCH 下塗層用面漆不可與上塗層用金油相互混合，
假如有需要混濁塗裝之必要場合，請使用077-P150樹脂 (混濁金油)。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

商品一欄 (品項編號：077-**** / 品名：PRO TOUCH ~)

■素色系列【44色】

種類	編號	品名	容量 (kg)			
			16	3.6	0.9	
一般	0010	亮紅			○	
	0011	鮮紅			○	
	0016	艷栗褐			○	
	0017	深栗褐			○	
	0030	淡黑		○		
	0034	淡紅			○	
	0036	紫羅蘭			○	
	0039	特紅			○	
	0047	石榴紅			○	
	0048	美齡蘭紫			○	
	0049	玫瑰紅			○	
	0052	甜柿紅 (尚未引進)			○	
	0053	有機橙			○	
	0054	陽光黃			○	
	0056	亮黃			○	
	0057	印度橙			○	
	0059	印度黃			○	
	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			○	
	0073	萊姆綠			○	
	0076	靑藍綠			○	
	0077	粉綠			○	
	0078	深藍			○	
	0079	天藍			○	
	0082	東方藍			○	
	0083	灰藍			○	
	其他	0095	平光劑		○	○
	一般	0204	標準白		○	○
0225		鐵鏽紅			○	
0233		赭黃			○	
0234		標準黑		○		
0250		鋼輝黑		○		
HG	1011	HG鮮艷紅			○	
	1012	HG寶石紅			○	
其他	P150	樹脂		○		
T (1/10)	T030	淡黑1/10			○	
	T077	粉綠1/10			○	
	T080	皇室藍1/10			○	
	T225	鐵繡紅1/10			○	

■銀粉色系列【17色】

種類	編號	品名	容量 (kg)	
			3.6	0.9
片狀型	0085	中銀		○
白色型	0086	柔白銀	○	○
片狀型	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		○
	0099	燦亮銀	○	○
白色型	4001	星辰銀		○
光澤型	4003	星白銀		○
	4004	星砂銀		○
	4005	細雪銀		○
	4006	中雪銀	○	○
	4007	粗雪銀	○	○
	4008	太陽銀	○	○
	4009	星光銀	○	○
	4051	絲綢銀		○

■特殊色系列【5色】

分類	品番	品名	容量 (kg)
蛋白石	0201	蛋白石	0.9
著色型 銀粉	0452	金銀粉	
	0453	橙銀粉	
	0456	黃銀粉 (尚未引進)	
	0457	藍銀粉 (尚未引進)	

PRO TOUCH

For Professional Use Only

商品一欄 (品項編號: 051-**** / 品名: 洛克 UNIVERSAL BASE ~)

■珍珠色系列【42色】

種類	編號	品名	容量 (ml)
著色型	4303	紅珍珠	300
干涉型	4304	藍珍珠	
著色型	4305	銅珍珠	
干涉型	4306	粉紅珍珠	
	4308	藍珍珠2號	
	4310	藍珍珠3號	
著色型	4313	銅珍珠2號 (尚未引進)	
	4314	紅珍珠2號	
干涉型	4315	紫珍珠	
	4316	綠珍珠	
	4317	綠珍珠2號	
著色型	4319	紅珍珠3號	
白色型	4320	白珍珠5號	
干涉型	4321	藍珍珠4號	
	4325	黃珍珠3號	
白色型	4326	白珍珠6號	
著色型	4327	綠珍珠3號 (尚未引進)	
白色型	4328	白珍珠7號 (尚未引進)	
	4330	白珍珠8號	
干涉型	4331	綠珍珠5號	
著色型	4332	銅珍珠3號	
	4333	紅珍珠5號	
干涉型	4334	黃珍珠5號	
著色型	4335	黃銅珍珠	
干涉型	4336	藍珍珠5號	
	4337	紫珍珠2號	
	4338	綠珍珠6號	
	4339	粉紅珍珠2號 (尚未引進)	
	4340	綠紫珍珠 (尚未引進)	
著色型	4341	金黃珍珠	
干涉型	4342	紫珍珠3號	
白色型	4343	白珍珠9號	
干涉型	4344	粉紅銀	
	4345	藍綠珍珠2號	
	4346	橙綠珍珠	
	4347	藍銀珍珠 (尚未引進)	
白色型	4351	白珍珠	
干涉型	4352	黃珍珠 (尚未引進)	
白色型	4357	白珍珠2號	
	4359	白珍珠3號 (尚未引進)	
	4361	白珍珠4號	
干涉型	4362	黃珍珠2號 (尚未引進)	

■特殊色系列【16色】

種類	編號	品名	容量 (ml)
干涉型	4101	星雲銀 (尚未引進)	300
	4102	錢幣銀 (尚未引進)	
石墨型	4402	石墨灰	
玻璃水晶	4409	水晶亮片	
	4410	精緻水晶亮片	
著色型 銀粉	4454	金銀粉底 (尚未引進)	100
	4455	橙銀粉底 (尚未引進)	
構造發色	4460	稀有藍水晶	
繽紛色	4470	洛克繽紛 綠藍組合	
	4471	洛克繽紛 銀綠組合	
	4472	洛克繽紛 藍紅組合	
	4473	洛克繽紛 紫金組合	
	4474	洛克繽紛 紅金組合	
	4475	洛克繽紛 金銀組合	
	4476	洛克繽紛 青紫組合	
4479	洛克繽紛 彩虹組合		

*4460~4479為預約後訂製產品。(尚未引進)

☒品名のアルファベット標記について

・単色標記は 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色標記は 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	
BS	ブルーシルバー	

☒アルファベット標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系列 洛克 UNIVERSAL BASE 無法單獨執行噴塗作業。

詳細請參考『洛克 UNIVERSAL BASE』的技術說明書。

*各系列色母 (部分除外) 的色調、粒子感、顏色的角度等呈現效果, 請參考對應的基本色母卡。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

目錄 標準塗裝規範/低VOC高固成分塗裝規範

標準塗裝規範

顏色類型	頁數 **/34	標準塗裝作業 區塊作業/補修作業	頁面標題 PRO TOUCH 標準塗裝規範～
2CS	11	標準塗裝作業	標準塗裝作業 2CS
	12	區塊作業	■ 2CS 區塊作業
	13	補修作業	■ 2CS 補修作業
2CM/P	14	標準塗裝作業	標準塗裝作業 2CM/P
	15	區塊作業	■ 2CM/P 區塊作業
	16	補修作業	■ 2CM/P 補修作業
3CP	17	標準塗裝作業	標準塗裝作業 3CP CL1
	18		標準塗裝作業 3CP CL2
	19	區塊作業	■ 3CP 區塊作業
	20	補修作業	■ 3CP 補修作業
3CC	21	標準塗裝作業	標準塗裝作業 3CC CL1
	22		標準塗裝作業 3CC CL2
	23	區塊作業	■ 3CC 區塊作業
	24	補修作業	■ 3CC 補修作業

低VOC高固成分塗裝規範

顏色類型	頁數 **/34	標準塗裝作業 區塊作業/補修作業	頁面標題 PRO TOUCH 低VOC高固成分塗裝規範～
2CS	25	標準塗裝作業	標準塗裝作業 2CS
	26	區塊作業	■ 2CS 區塊作業
	27	補修作業	■ 2CS 補修作業
2CM/P	28	標準塗裝作業	標準塗裝作業 2CM/P
	29	區塊作業	■ 2CM/P 區塊作業
	30	補修作業	■ 2CM/P 補修作業
3CP	31	標準塗裝作業	標準塗裝作業 3CP CL1
	32		標準塗裝作業 3CP CL2
	33	區塊作業	■ 3CP 區塊作業
	34	補修作業	■ 3CP 補修作業

PRO TOUCH 標準塗裝規範

For Professional Use Only

標準塗裝作業 2CS



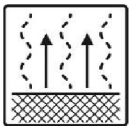
100 PRO TOUCH 素色
80~120 PRO TOUCH 稀釋劑 (各種)



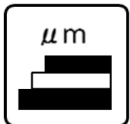
稀釋黏度 20°C/10~12秒 岩田 (Iwata) NK2



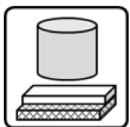
噴槍口徑 1.0~1.5mm
空氣壓力 1.5~2.5Bar (末端壓力)



各塗層間靜置乾燥時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/膠帶黏貼可能時間/金油塗裝可能時間 20°C/10分
※金油塗層請於 20°C/12h 以內塗裝完成。
※請勿強制乾燥，可能會降低與上塗層金油的附著能力。



膜厚
30~40µm



適合基底層之塗料
202L：洛克 中塗底漆 6900 CLIMAX、7900 COLOR STAGE
※亦可使用洛克 1900 HB 神奇底漆、2100 HB 有色底漆 F-II。(非環境友善型中塗底漆)
詳細訊息請參考技術資料表 (TDS)。



可重複噴塗之塗料
149L：洛克 環保型 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※亦可使用洛克 150L：3150、8150 多功能金油系列。(非環境友善型金油)
詳細訊息請參考『150L 多功能金油』技術資料表 (TDS)。



在高溫超過 30°C 進行大面積塗裝時，建議添加更多的稀釋劑，以提升塗膜肌質的延展性。

PRO TOUCH 標準塗裝規範

For Professional Use Only

■ 2CS 區塊作業

配合：重量比

工序		作業要領	噴塗道數	重點									
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 1900 神奇底漆、2100 有色底漆 6900 CLIMAX、7900 COLOR STAGE		· 請參閱產品之技術資料表 (TDS)。									
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 雙軌道研磨機 (軟墊盤)									
	脫脂	●脫脂劑30型 (016-0030) 脫脂劑31型 (抗靜電標準型) *2		*2 高溫時，使用脫脂劑32型 (抗靜電慢乾型)									
CL1	噴塗 【定色】	●色漆層 1 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>素色</td> <td>• 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>• 80~120</td> </tr> </table>	素色	• 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑	100	• 80~120	2~4	· 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻地噴塗。 · 各塗層間靜置達到指觸乾燥程度，再進行下一道噴塗。					
	素色	• 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑											
100	• 80~120												
靜置乾燥時間	20°C x 10分												
TCC	噴塗	●洛克150-8150 多功能 2 : 1 金油 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>150-8150 主劑</td> <td>• 150-31** 硬化劑</td> <td>• 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>• 50</td> <td>• 5~15</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	150-8150 主劑	• 150-31** 硬化劑	• 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑	100	• 50	• 5~15	100			2	· 關於詳細資訊，請參考相關金油技術資料表 (TDS)。
	150-8150 主劑	• 150-31** 硬化劑	• 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑										
	100	• 50	• 5~15										
100													
靜置乾燥時間	20°C x 10分												
強制乾燥	60°C x 30~40分			· 使用標準型硬化劑の場合。									

※乾燥時間為被噴塗物達到額定溫度後所需的時間。

PRO TOUCH 標準塗裝規範

For Professional Use Only

■ 2CS 補修作業

配合：重量比

工序		作業要領	噴塗道數	重點
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 1900 神奇底漆、2100 有色底漆 6900 CLIMAX、7900 COLOR STAGE		· 請參閱產品之技術資料表 (TDS)。
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
	原漆膜處理	P1500以上		
	脫脂	●脫脂劑30型 (016-0030) 脫脂劑31型 (抗靜電標準型) *2		*2 高溫時，使用脫脂劑32型 (抗靜電慢乾型)
量色劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】	●PRO TOUCH 量色劑 077-P150 樹脂 : 100 051-4F11*3 飛沫防止劑 : 400	1~2	*3 溫度超過25°C以上，建議使用飛沫防止劑 慢乾型。 · 依據每個塗裝工序過程之需要而進行噴塗。
CL1	噴塗 【定色】	●色漆層 1 (A) 素色 : 100 016-077* Pro Touch 稀釋劑 : 80~120	2~4	· 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻地噴塗。 · 各塗層間靜置達到指觸乾燥程度，再進行下一道噴塗。
	【量色】	(A) : 100 016-077* Pro Touch 稀釋劑 : 30~50	1~2	· 稀釋劑追加，選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級。
	靜置乾燥時間	20°C x 10分		
TCC	噴塗	●洛克150-8150 多功能 2:1 金油 150-8150 主劑 : 100 150-31** 硬化劑 : 50 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑 : 5~15	2	· 關於詳細資訊，請參考相關金油技術資料表 (TDS)。
	靜置乾燥時間	20°C x 10分		
	強制乾燥	60°C x 30~40分		· 使用標準型硬化劑の場合。

※乾燥時間為被噴塗物達到額定溫度後所需的時間。

※金油量色塗裝時，請參考『環保型 飛沫防止劑 慢乾型』之技術資料表 (TDS)。

PRO TOUCH 標準塗裝規範

For Professional Use Only

標準塗裝作業 2CM/P



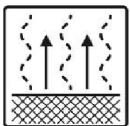
100 PRO TOUCH 銀粉/珍珠
80~120 PRO TOUCH 稀釋劑 (各種)



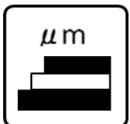
稀釋黏度 20°C/10~12秒 岩田 (Iwata) NK2



噴槍口徑 1.0~1.5mm
空氣壓力 1.5~2.5Bar (末端壓力)



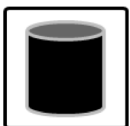
各塗層間靜置乾燥時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/膠帶黏貼可能時間/金油塗裝可能時間 20°C/10分
※金油塗層請於 20°C/12h 以內塗裝完成。
※請勿強制乾燥，可能會降低與上塗層金油的附著能力。



膜厚
15~30µm



適合基底層之塗料
202L：洛克 中塗底漆 6900 CLIMAX、7900 COLOR STAGE
※亦可使用洛克 1900 HB 神奇底漆、2100 HB 有色底漆 F-II。(非環境友善型中塗底漆)
詳細訊息請參考技術資料表 (TDS)。



可重複噴塗之塗料
149L：洛克 環保型 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※亦可使用洛克 150L：3150、8150 多功能金油系列。(非環境友善型金油)
詳細訊息請參考『150L 多功能金油』技術資料表 (TDS)。









- 為消除困難度高顏色的不均勻斑紋或暈色塗裝時得到更好的效果，建議選擇較CL1【定色】揮發速度慢半級到一級的稀釋劑，並追加30~50%的稀釋量。
- 在高溫超過 30°C 進行大面積塗裝時，建議添加更多的稀釋劑，以提升塗膜肌質的延展性。

PRO TOUCH 標準塗裝規範

For Professional Use Only

■ 2 CM/P 區塊作業

配合：重量比

工序		作業要領	噴塗道數	重點	
中塗底漆	噴塗	 <ul style="list-style-type: none"> ● 洛克 中塗底漆 1900 神奇底漆、2100 有色底漆 6900 CLIMAX、7900 COLOR STAGE 		<ul style="list-style-type: none"> · 請參閱產品之技術資料表 (TDS)。 	
	研磨		乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上	<ul style="list-style-type: none"> *1 雙軌道研磨機 (軟墊盤) 	
	脫脂	 <ul style="list-style-type: none"> ● 脫脂劑30型 (016-0030) 脫脂劑31型 (抗靜電標準型) *2 		<ul style="list-style-type: none"> *2 高溫時，使用脫脂劑32型 (抗靜電慢乾型) 	
CL1	噴塗 【定色】	<ul style="list-style-type: none"> ● 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;">銀粉/珍珠 100</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">016-077* PRO TOUCH 稀釋劑 80~120</div> </div>	2~4	<ul style="list-style-type: none"> · 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻地噴塗。 · 各塗層間靜置達到指觸乾燥程度，再進行下一道噴塗。 	
	【除斑】		1~2	<ul style="list-style-type: none"> · 噴幅重疊3/4均勻地噴塗。 · 避免噴塗表面過於濕潤。 · 假如注重成品質量，建議追加揮發速度慢半級到一級的稀釋劑30~50%。 	
	靜置乾燥時間		20°C x 10分		
TCC	噴塗	<ul style="list-style-type: none"> ● 洛克150-8150 多功能 2 : 1 金油 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">150-8150 主劑 100</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">150-31** 硬化劑 50</div> <div style="margin-right: 10px;">:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">016-077* PRO TOUCH 稀釋劑 5~15</div> </div>	2	<ul style="list-style-type: none"> · 關於詳細資訊，請參考相關金油技術資料表 (TDS)。 	
	靜置乾燥時間		20°C x 10分		
	強制乾燥		60°C x 30~40分		<ul style="list-style-type: none"> · 使用標準型硬化劑の場合。

※乾燥時間為被噴塗物達到額定溫度後所需的時間。

PRO TOUCH 標準塗裝規範

For Professional Use Only

■ 2 CM/P 補修作業

配合：重量比

工序		作業要領	噴塗道數	重點
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 1900 神奇底漆、2100 有色底漆 6900 CLIMAX、7900 COLOR STAGE		· 請參閱產品之技術資料表 (TDS)。
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
	原漆膜處理	P1500以上		
	脫脂	●脫脂劑30型 (016-0030) 脫脂劑31型 (抗靜電標準型) *2		*2 高溫時，使用脫脂劑32型 (抗靜電慢乾型)
量色劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】	●PRO TOUCH 量色劑 077-P150 樹脂 100 ● 051-4F11*3 飛沫防止劑 400	1~2	*3 溫度超過25°C以上，建議使用飛沫防止劑 慢乾型。 · 依據每個塗裝工序過程之需要而進行噴塗。
CL1	噴塗 【定色】	●色漆層 1 銀粉/珍珠 100 ● 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑 80~120	2~4	· 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻地噴塗。 · 各塗層間靜置達到指觸乾燥程度，再進行下一道噴塗。
	【除斑·量色】		1~2	· 噴幅重疊3/4均勻地噴塗。 · 注意塗層不要過於濕潤。 · 假如注重成品質量，建議追加揮發速度慢半級到一級的稀釋劑30~50%。
	靜置乾燥時間	20°C x 10分		
TCC	噴塗	●洛克150-8150 多功能 2 : 1 金油 150-8150 主劑 100 ● 150-31** 硬化劑 50 ● 016-077* PRO TOUCH 稀釋劑 5~15	2	· 關於詳細資訊，請參考相關金油技術資料表 (TDS)。
	靜置乾燥時間	20°C x 10分		
	強制乾燥	60°C x 30~40分		· 使用標準型硬化劑の場合。

※乾燥時間為被噴塗物達到額定溫度後所需的時間。

※金油量色塗裝時，請參考『環保型 飛沫防止劑 慢乾型』之技術資料表 (TDS)。

PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 3CP CL1



100 }
5 } 100
80~120

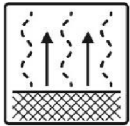
PRO TOUCH (素色系列)
149-61** ECO 洛克硬化劑
ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



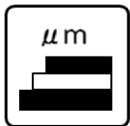
稀釋時 20°C/10~12秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.0~1.5mm
噴射壓力 0.15~0.25MPa (手持壓力)



噴塗作業的消光間隔時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間 20°C/10分



30~40µm



202L : 洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE
※也能夠使用洛克神奇底漆HB、HB有色底漆F-II。(非環境友善型中塗底漆產品)
詳細資料請參考各產品相關技術說明書。



請務必搭配硬化劑

※1 也能夠使用 MULTI TOP 各系列硬化劑。(非環境友善型硬化劑)

※可搭配硬化劑	配合
150-1000、7000級數	5
150-2000、3000級數 150-5000、8000級數	10

詳細請參考『MULTI TOP 各系列硬化劑』相關技術說明書。

※2 為確保塗膜性能，以下場合請務必搭配硬化劑使用。

1. 膜厚超過40µm以上的三層噴塗以及2道、3道噴塗的狀況，只搭配最下層的底層。
2. 引擎蓋、車門內等內層塗裝，可以略過金油清漆作業的狀況。
3. 消光噴塗作業的狀況時。

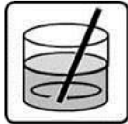
PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 3CP CL2



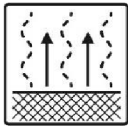
100 PRO TOUCH (珍珠色系列)
80~120 ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



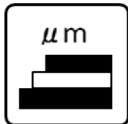
稀釋時 20°C/10~12秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.0~1.5mm
噴射壓力 0.15~0.25MPa (手持壓力)



噴塗作業的消光間隔時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間/可金油層噴塗時間 20°C/10分
※金油噴塗作業請在20°C/12h 以內完成。
※請勿強制乾燥，恐怕會降低金油清漆層的附著性。



5~15μm



149L : ECO 洛克 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※也能夠使用 MULTI TOP 各系列金油。(非環境友善型金油清漆產品)
詳細請參考『MULTI TOP 各系列金油』相關技術說明書。



- CL2：關於珍珠系列使用的稀釋劑選擇，推薦使用比CL1【選色】所使用的稀釋劑還要在慢半至一個級數乾燥速度的稀釋劑。
- 混濁噴塗時，推薦的稀釋劑比例為 (CL1：素色系列)：(CL2：珍珠系列) = 10：90。

PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

■ 3 CP 遮蓋作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點																
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		・請參考產品說明書。																
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)																
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)																
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>素色</td> <td>149-61** 硬化劑*3</td> <td>016-F77* ECO MULTI 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>5</td> <td>80~120</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	素色	149-61** 硬化劑*3	016-F77* ECO MULTI 稀釋劑	100	5	80~120	100			2~4	・確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 ・當重點在小面積、成品質感、遮蔽性的色漆時，推薦添加用快半至一個級別的稀釋劑。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>*3可搭配硬化劑</th> <th>配合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150-1000、7000級數</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000級數</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000級數</td> </tr> </tbody> </table> 上面登記的硬化劑非環境友善型產品	*3可搭配硬化劑	配合	150-1000、7000級數	5	150-2000、3000級數	10	150-5000、8000級數
	素色	149-61** 硬化劑*3	016-F77* ECO MULTI 稀釋劑																	
100	5	80~120																		
100																				
*3可搭配硬化劑	配合																			
150-1000、7000級數	5																			
150-2000、3000級數	10																			
150-5000、8000級數																				
CL2	噴塗	●COLOR BASE 2 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>珍珠</td> <td>016-F77* ECO MULTI 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>80~120</td> </tr> </table>	珍珠	016-F77* ECO MULTI 稀釋劑	100	80~120	3~4	・添加比CL1【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量 ・噴槍速度稍快，3/4格式的平均噴塗法。												
	珍珠	016-F77* ECO MULTI 稀釋劑																		
100	80~120																			
常溫乾燥	20°C x 10分																			
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>149-6*** 主劑</td> <td>149-61** 硬化劑</td> <td>016-F77* ECO MULTI 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>33</td> <td>20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主劑	149-61** 硬化劑	016-F77* ECO MULTI 稀釋劑	100	33	20~35	100			2	・「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 ・各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。							
	149-6*** 主劑	149-61** 硬化劑	016-F77* ECO MULTI 稀釋劑																	
	100	33	20~35																	
100																				
常溫乾燥	20°C x 10分~20分																			
強制乾燥	60°C x 10分		・使用標準型硬化劑の場合。																	

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

■ 3 CP 修飾作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點							
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		· 請參考產品說明書。							
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)							
	粗化處理	P1500以上									
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)							
漸層劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】	●PRO TOUCH 漸層劑 077-P150 樹脂金油P 100 ● 051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400	1~2	*3 高溫時 (25°C以上) 推薦使用 ECO Blender Slow · 依照各工程的需求選擇必要的塗裝。							
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 (A) 素色 100 : 149-61** 硬化劑 5 : 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 80~120 100	2~4	· 確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 · 當重點在小面積、成品質感、遮蔽性的色漆時，推薦添加用快半至一個級別的稀釋劑。 <table border="1"> <tr> <td>*4可搭配硬化劑</td> <td>配合</td> </tr> <tr> <td>150-1000、7000級數</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000級數</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000級數</td> </tr> </table> 上面登記的硬化劑非環境友善型產品	*4可搭配硬化劑	配合	150-1000、7000級數	5	150-2000、3000級數	10	150-5000、8000級數
	*4可搭配硬化劑	配合									
150-1000、7000級數	5										
150-2000、3000級數	10										
150-5000、8000級數											
【漸層】	(A) 100 : 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 30~50	1~2	· 添加比【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量								
混濁	噴塗	(A) 10 : (B) 90	1~2	· 比 CL1【漸層】作業時更大面積的噴塗法。							
	常溫乾燥	20°C x 10分									
CL2	噴塗	●COLOR BASE 2 (B) 珍珠 100 : 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 80~120	3~4	· 添加比 CL1【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量 · 噴槍速度稍快，3/4格式的平均噴塗法。							
	常溫乾燥	20°C x 10分									
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW 149-6*** 主劑 100 : 149-61** 硬化劑 33 : 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 20~35 100	2	· 「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 · 各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。							
	常溫乾燥	20°C x 10分~20分									
	強制乾燥	60°C x 10分		· 使用標準型硬化劑的場合。							

*乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

*噴塗漸層塗裝的清漆金油時，請參考『ECO MULTI BLENDER/緩慢型』的技術說明書。

PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 3CC CL1



100 }
5 } 100
80~120

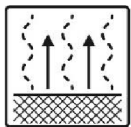
PRO TOUCH (銀粉/珍珠色系列)
149-61** ECO 洛克硬化劑^{*1、*2}
ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



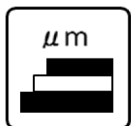
稀釋時 20°C/10~12秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.0~1.5mm
噴射壓力 0.15~0.25MPa (手持壓力)



噴塗作業的消光間隔時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間 20°C/10分



15~30µm



202L : 洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE
※也能夠使用洛克神奇底漆HB、HB有色底漆F-II。(非環境友善型中塗底漆產品)
詳細資料請參考各產品相關技術說明書。



請務必搭配硬化劑

※1 也能夠使用 MULTI TOP 各系列硬化劑。(非環境友善型硬化劑)

※可搭配硬化劑	配合
150-1000、7000級數	5
150-2000、3000級數 150-5000、8000級數	10

詳細請參考『MULTI TOP 各系列硬化劑』相關技術說明書。

※2 為確保塗膜性能，以下場合請務必搭配硬化劑使用。

1. 膜厚超過40µm以上的三層噴塗以及2道、3道噴塗的狀況，只搭配最下層的底層。
2. 引擎蓋、車門內等內層塗裝，可以略過金油清漆作業的狀況。
3. 消光噴塗作業的狀況時。

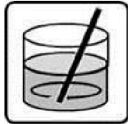
PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 3CC CL2



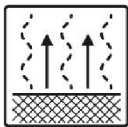
100 PRO TOUCH (透明色系列)
140~160 ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



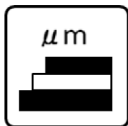
稀釋時 20°C/10~12秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.0~1.5mm
噴射壓力 0.15~0.25MPa (手持壓力)



噴塗作業的消光間隔時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間/可金油層噴塗時間 20°C/10分
※金油噴塗作業請在20°C/12h 以內完成。
※請勿強制乾燥，恐怕會降低金油清漆層的附著性。



15~30μm



149L : ECO 洛克 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※也能夠使用 MULTI TOP 各系列金油。(非環境友善型金油清漆產品)
詳細請參考『MULTI TOP 各系列金油』相關技術說明書。



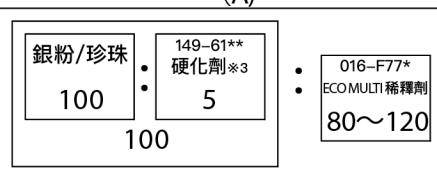
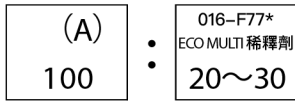


- CL2：關於透明色系列使用的稀釋劑選擇，推薦使用比CL1【選色】所使用的稀釋劑還要在慢半至一個級數乾燥速度的稀釋劑。
- CL2：為防止噴塗透明色漆時起班，建議將稀釋劑量增加到約140%~160%。
- 混濁噴塗時，推薦的比例為 (CL1：銀粉/珍珠色系列) : (CL2：透明色系列) = 10 : 90。

PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

■ 3 CC 遮蓋作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點							
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品說明書。 已指定的HBC-NO. 底漆來噴塗。 							
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)							
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)							
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 (A) 	2~5	<ul style="list-style-type: none"> 確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 <table border="1"> <tr> <td>*3可搭配硬化劑</td> <td>配合</td> </tr> <tr> <td>150-1000、7000級數</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000級數</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000級數</td> </tr> </table> 上面登記的硬化劑非環境友善型產品	*3可搭配硬化劑	配合	150-1000、7000級數	5	150-2000、3000級數	10	150-5000、8000級數
	*3可搭配硬化劑	配合									
	150-1000、7000級數	5									
150-2000、3000級數	10										
150-5000、8000級數											
【去斑】		1~3	<ul style="list-style-type: none"> 依照【選色】時用的稀釋劑再添加半至一倍級數的緩慢型稀釋劑。 避免噴塗表面過於濕潤。 								
常溫乾燥	20°C x 10分										
CL2	噴塗	●COLOR BASE 2 	4~6	<ul style="list-style-type: none"> 添加比CL1【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量 於調色階段決定噴塗次數。 噴塗速度稍加快，並以4/5格式的平均噴塗法。 							
	常溫乾燥	20°C x 10分									
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW 	2	<ul style="list-style-type: none"> 「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。 							
	常溫乾燥	20°C x 10分~20分									
	強制乾燥	60°C x 10分		<ul style="list-style-type: none"> 使用標準型硬化劑的場合。 							

※各作業之間的乾燥時間請務必要嚴格遵守，以免影響完成品質。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

PRO TOUCH 標準噴塗作業

For Professional Use Only

■ 3 CC 修飾作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點							
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品說明書。 已指定的HBC-NO. 底漆來噴塗。 							
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)							
	粗化處理	P1500以上									
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)							
漸層劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】	●PRO TOUCH 漸層劑 077-P150 樹脂金油P 100 ● 051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400	1~2	*3 高溫時 (25°C以上) 推薦使用 ECO Blender Slow · 依照各工程的需求選擇必要的塗裝。							
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 (A) 銀粉/珍珠 100 ● 149-61** 硬化劑*4 5 ● 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 80~120	2~5	· 確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 <table border="1"> <thead> <tr> <th>*4可搭配硬化劑</th> <th>配合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150-1000、7000級數</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000級數</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000級數</td> </tr> </tbody> </table> 上面登記的硬化劑非環境友善型產品	*4可搭配硬化劑	配合	150-1000、7000級數	5	150-2000、3000級數	10	150-5000、8000級數
	*4可搭配硬化劑	配合									
150-1000、7000級數	5										
150-2000、3000級數	10										
150-5000、8000級數											
【去斑·漸層】	(A) 100 ● 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 20~30	1~3	· 依照【選色】時用的稀釋劑再添加半至一倍級數的緩慢型稀釋劑。 · 避免噴塗表面過於濕潤。								
混濁	噴塗	(A) 10 ● (B) 90	1~2	· 比 CL1【漸層】作業時更大面積的噴塗法。 · 可省略混濁噴塗作業。							
	常溫乾燥	20°C x 10分									
CL2	噴塗	●COLOR BASE 2 (B) 透明色漆 100 ● 016-F77* ECO MULTI 稀釋劑 140~160	4~6	· 添加比 CL1【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量 · 於調色階段決定噴塗次數。 · 噴槍速度稍加快，4/5格式的平均噴塗法。							
	常溫乾燥	20°C x 10分									
TCC		請參考『遮蓋作業』說明頁									

※各作業之間的乾燥時間請務必要嚴格遵守，以免影響完成品質。

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※噴塗漸層塗裝的清漆金油時，請參考『ECO MULTI BLENDER/緩慢型』的技術說明書。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 2CS



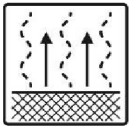
100 PRO TOUCH (素色系列)
50~70 ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



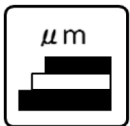
稀釋時 20°C/10~12秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.3~1.5mm
噴射壓力 0.10~0.25MPa (手持壓力)



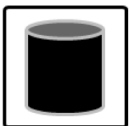
噴塗作業的消光間隔時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間/可金油層噴塗時間 20°C/10分
※金油噴塗作業請在20°C/12h 以內完成。
※請勿強制乾燥，恐怕會降低金油清漆層的附著性。



30~40μm



202L : 洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE
※也能夠使用洛克神奇底漆HB、HB有色底漆F-II。(非環境友善型中塗底漆產品)
詳細資料請參考各產品相關技術說明書。



149L : ECO 洛克 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※也能夠使用 MULTI TOP 各系列金油。(非環境友善型金油清漆產品)
詳細請參考『MULTI TOP 各系列金油』相關技術說明書。











- 稀釋劑請務必使用專門的016-F30* ECO HS 稀釋劑來做稀釋作業。
- 稀釋劑的量如未達到50%，有影響成品外觀的可能。
- 高溫 (30°C 以上) 以及大面積噴塗時，建議添加多量的稀釋劑來提升塗料的延展性。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

■ 2CS 遮蓋作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點									
中塗底漆	噴塗 	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		・請參考產品說明書。									
	研磨 	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)									
	脫脂 	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)									
CL1	噴塗 【選色】 	●COLOR BASE 1 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>素色</td> <td>016-F30* ECO HS 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>50~70</td> </tr> </table>	素色	016-F30* ECO HS 稀釋劑	100	50~70	1~2	・確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗。 ・重複2/3格式的平均噴塗法。 ・待塗層間充分乾燥後，即可重複噴塗					
	素色	016-F30* ECO HS 稀釋劑											
100	50~70												
常溫乾燥 	20°C x 15分		・噴塗範圍邊界的遮蔽度為用手指確認膠帶以黏貼牢固。										
TCC	噴塗 	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>149-6*** 主劑</td> <td>149-61** 硬化劑</td> <td>016-F30* ECO HS 稀釋劑</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>33</td> <td>20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td></td> </tr> </table>	149-6*** 主劑	149-61** 硬化劑	016-F30* ECO HS 稀釋劑	100	33	20~35	100			2	・「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 ・各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。
	149-6*** 主劑	149-61** 硬化劑	016-F30* ECO HS 稀釋劑										
	100	33	20~35										
100													
常溫乾燥 	20°C x 10分~20分												
強制乾燥 	60°C x 10分		・使用標準型硬化劑の場合。										












※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

■ 2CS 修飾作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點										
中塗底漆	噴塗 	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		· 請參考產品說明書。										
	研磨 	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)										
	粗化處理 	P1500以上												
	脫脂 	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)										
漸層劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】 	●PRO TOUCH 漸層劑 <table border="1" data-bbox="616 730 927 819"> <tr> <td>077-P150 樹脂金油P 100</td> <td>●</td> <td>051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400</td> </tr> </table>	077-P150 樹脂金油P 100	●	051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400	1~2	*3 高溫時 (25°C以上) 推薦使用 ECO Blender 緩慢型 · 依照各工程的需求選擇必要的塗裝。							
077-P150 樹脂金油P 100	●	051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400												
CL1	噴塗 【選色】 	●COLOR BASE 1 (A) <table border="1" data-bbox="600 887 927 1010"> <tr> <td>素色 100</td> <td>●</td> <td>016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70</td> </tr> </table>	素色 100	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70	1~3	· 確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 · 重複2/3格式的平均噴塗法。 · 塗層間充分乾燥後，即可重複噴塗							
	素色 100	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70											
	【漸層】 	<table border="1" data-bbox="608 1066 919 1167"> <tr> <td>(A) 100</td> <td>●</td> <td>016-F30* ECO HS 稀釋劑 20</td> </tr> </table>	(A) 100	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 20	1~2	· 依照【選色】時用的稀釋劑再添加半至一倍級數的緩慢型稀釋劑。							
(A) 100	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 20												
常溫乾燥 	20°C x 10分			· 噴塗範圍邊界的遮蔽度為用手指確認膠帶以黏貼牢固。										
TCC	噴塗 	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW <table border="1" data-bbox="528 1312 999 1458"> <tr> <td>149-6*** 主劑 100</td> <td>●</td> <td>149-61** 硬化劑 33</td> <td>●</td> <td>016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主劑 100	●	149-61** 硬化劑 33	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35	100					2	· 「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 · 各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。
	149-6*** 主劑 100	●	149-61** 硬化劑 33	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35									
	100													
常溫乾燥 	20°C x 10分~20分													
強制乾燥 	60°C x 10分			· 使用標準型硬化劑の場合。										

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※噴塗漸層塗裝的清漆金油時，請參考『ECO MULTI BLENDER 緩慢型』的技術說明書。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 2CM/P



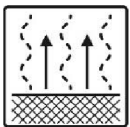
100 PRO TOUCH (銀粉/珍珠色系列)
50~70 ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



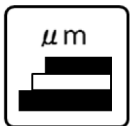
稀釋時 20°C/10~12秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.3~1.5mm
噴射壓力 0.10~0.25MPa (手持壓力)



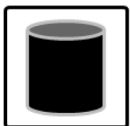
噴塗作業的消光間隔時間 20°C/4~5分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間/可金油層噴塗時間 20°C/10分
※金油噴塗作業請在20°C/12h 以內完成。
※請勿強制乾燥，恐怕會降低金油清漆層的附著性。



15~30µm



202L : 洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE
※也能夠使用洛克神奇底漆HB、HB有色底漆F-II。(非環境友善型中塗底漆產品)
詳細資料請參考各產品相關技術說明書。



149L : ECO 洛克 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※也能夠使用 MULTI TOP 各系列金油。(非環境友善型金油清漆產品)
詳細請參考『MULTI TOP 各系列金油』相關技術說明書。



- 稀釋劑請務必使用專門的016-F30* ECO HS 稀釋劑來做稀釋作業。
- 稀釋劑的量如未達到50%，有影響成品外觀的可能。
- 高溫 (30°C 以上) 以及大面積噴塗時，建議添加多量的稀釋劑來提升塗料的延展性。
- 為了使噴塗難度較高的顏色在去斑及漸層作業時獲得更順暢且理想的結果，推薦在 CL1【選色】中選定的稀釋劑上再添加約10~20%的半級~一級的緩慢型稀釋劑。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

■ 2 CM/P 遮蓋作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點										
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		・請參考產品說明書。										
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)										
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)										
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 <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;">016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70</td> </tr> </table>	銀粉/珍珠 100	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70	1~3	・確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗。 ・重複2/3格式的平均噴塗法。 ・塗層間充分乾燥後，即可重複噴塗							
	銀粉/珍珠 100	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70											
	【去斑】		1~2	・如增加10%~20%用快半至一個級別的稀釋劑時，有助於提升整體品質。 ・將噴槍距離稍拉遠，以1/2格式平均的噴塗。 ・注意塗層不要過於濕潤。										
常溫乾燥	20°C x 10分		・噴塗範圍邊界的遮蔽度為用手指確認膠帶以黏貼牢固。											
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">149-6*** 主劑 100</td> <td style="padding: 5px;">●</td> <td style="padding: 5px;">149-61** 硬化劑 33</td> <td style="padding: 5px;">●</td> <td style="padding: 5px;">016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>	149-6*** 主劑 100	●	149-61** 硬化劑 33	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35	100					2	・「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 ・各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。
	149-6*** 主劑 100	●	149-61** 硬化劑 33	●	016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35									
	100													
常溫乾燥	20°C x 10分~20分													
強制乾燥	60°C x 10分		・使用標準型硬化劑の場合。											

*乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

■ 2 CM/P 修飾作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		· 請參考產品說明書。
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)
	粗化處理	P1500以上		
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)
漸層劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】	●PRO TOUCH 漸層劑 077-P150 樹脂金油P 100 051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400	1~2	*3 高溫時 (25°C以上) 推薦使用 ECO Blender Slow · 依照各工程的需求選擇必要的塗裝。
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 銀粉/珍珠 100 016-F30* ECOHS 稀釋劑 50~70	1~3	· 確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 · 重複2/3格式，6~7分濃度的平均噴塗法。 · 塗層間充分乾燥後，即可重複噴塗
	【去斑·漸層】		1~2	· 依【選色】為基礎調整半至一個級別的稀釋劑來追加約至10~20%。 · 將噴槍距離稍拉遠，以1/2格式平均的噴塗。 · 注意塗層不要過於濕潤。
	常溫乾燥	20°C x 10分		· 噴塗範圍邊界的遮蔽度為用手指確認膠帶以黏貼牢固。
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW 149-6*** 主劑 100 149-61** 硬化劑 33 016-F30* ECOHS 稀釋劑 20~35	2	· 「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 · 各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。
	常溫乾燥	20°C x 10分~20分		
	強制乾燥	60°C x 10分		· 使用標準型硬化劑的場合。

*乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

*噴塗漸層塗裝的清漆金油時，請參考『ECO MULTI BLENDER/緩慢型』的技術說明書。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 3CP CL1



100 }
5 } 100
50~70

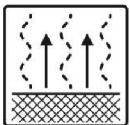
PRO TOUCH (素色系列)
149-61** ECO 洛克硬化劑^{*1、*2}
ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



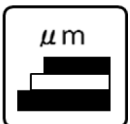
稀釋時 20°C/16~18秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.3~1.5mm
噴射壓力 0.10~0.25MPa (手持壓力)



噴塗作業的消光間隔時間 20°C/6~8分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間 20°C/15分



30~40μm



202L : 洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE
※也能夠使用洛克神奇底漆HB、HB有色底漆F-II。(非環境友善型中塗底漆產品)
詳細資料請參考各產品相關技術說明書。



- 稀釋劑請務必使用專門的016-F30* ECO HS 稀釋劑來做稀釋作業。
- 請務必搭配硬化劑

※1 也能夠使用 MULTI TOP 各系列硬化劑。(非環境友善型硬化劑)

※可搭配硬化劑	配合
150-1000、7000級數	5
150-2000、3000級數 150-5000、8000級數	10

詳細請參考『MULTI TOP 各系列硬化劑』相關技術說明書。

※2 為確保塗膜性能，以下場合請務必搭配硬化劑使用。

1. 膜厚超過40μm以上的三層噴塗以及2道、3道噴塗的狀況，只搭配最下層的底層。
2. 引擎蓋、車門內等內層塗裝，可以略過金油清漆作業的狀況。
3. 消光噴塗作業的狀況時。(保險桿，配件等。)

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

標準噴塗條件 3CP CL2



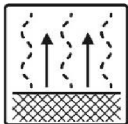
100 PRO TOUCH (珍珠色系列)
80~120 ECO MULTI 稀釋劑 (各種)



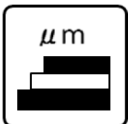
稀釋時 20°C/16~18秒 稀釋用測試量杯



噴槍口徑 1.3~1.5mm
噴射壓力 0.10~0.25MPa (手持壓力)



噴塗作業的消光間隔時間 20°C/6~8分
指觸乾燥/可黏貼膠帶時間/可金油層噴塗時間 20°C/15分
※金油噴塗作業請在20°C/12h 以內完成。
※請勿強制乾燥，恐怕會降低金油清漆層的附著性。



5~15μm



149L：ECO 洛克 HYPER CLEAR各種類、UTILITY 金油 M系列、
抗刮痕金油 TR、耐擦傷型金油
※也能夠使用 MULTI TOP 各系列金油。(非環境友善型金油清漆產品)
詳細請參考『MULTI TOP 各系列金油』相關技術說明書。



- 稀釋劑請務必使用專門的016-F30* ECO HS 稀釋劑來做稀釋作業。
- CL2：為保持珍珠的質感，珍珠系列的稀釋比例建議在標準噴塗作業的80~120%間調整。
- CL2：關於珍珠系列使用的稀釋劑選擇，推薦使用比CL1【選色】所使用的稀釋劑還要再慢半至一個級數乾燥速度的稀釋劑。
- 混濁噴塗時，推薦的稀釋劑比例為 (CL1：素色系列)：(CL2：珍珠系列) = 5：95。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

■ 3 CP 遮蓋作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點													
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		・請參考產品說明書。													
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)													
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)													
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>素色 100</td> <td>● 149-61** 硬化劑*3 5</td> <td>● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	素色 100	● 149-61** 硬化劑*3 5	● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70	100			1~3	・確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 ・當重點在小面積、成品質感、遮蔽性的色漆時，推薦添加用快半至一個級別的稀釋劑。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>*3可搭配硬化劑</th> <th>配合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150-1000、7000級數</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000級數</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000級數</td> </tr> </tbody> </table> 上面登記的硬化劑非環境友善型產品	*3可搭配硬化劑	配合	150-1000、7000級數	5	150-2000、3000級數	10	150-5000、8000級數
	素色 100	● 149-61** 硬化劑*3 5	● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70														
100																	
*3可搭配硬化劑	配合																
150-1000、7000級數	5																
150-2000、3000級數	10																
150-5000、8000級數																	
CL2	噴塗	●COLOR BASE 2 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>珍珠 100</td> <td>● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 80~120</td> </tr> </table>	珍珠 100	● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 80~120	3~4	・添加比CL1【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量 ・噴槍速度稍快，3/4格式的平均噴塗法。											
	珍珠 100	● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 80~120															
常溫乾燥	20°C x 15分		・噴塗範圍邊界的遮蔽度為用手指確認膠帶以黏貼牢固。														
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>149-6*** 主劑 100</td> <td>● 149-61** 硬化劑 33</td> <td>● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">100</td> </tr> </table>	149-6*** 主劑 100	● 149-61** 硬化劑 33	● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35	100			2	・「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 ・各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。							
	149-6*** 主劑 100	● 149-61** 硬化劑 33	● 016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35														
	100																
常溫乾燥	20°C x 10分~20分																
強制乾燥	60°C x 10分		・使用標準型硬化劑の場合。														

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

PRO TOUCH 低VOC混合式噴塗作業

For Professional Use Only

■ 3 CP 修飾作業

配合：重量比

工程		作業要領	噴塗次數	重點							
中塗底漆	噴塗	●洛克 中塗底漆 CLIMAX、COLOR STAGE		・請參考產品說明書。							
	研磨	乾式 P600 以上*1 / 濕式 P800 以上		*1 Double Action Sander (With Soft side)							
	粗化處理	P1500以上									
	脫脂	●預溶劑31型 (抗靜電類標準型) *2		*2 高溫時，使用預溶劑32型 (抗靜電慢乾型)							
漸層劑	噴塗 【噴塗前】 【噴塗後】	●PRO TOUCH 漸層劑 077-P150 樹脂金油P 100 051-4F11*3 ECO MULTI BLENDER 400	1~2	*3 高溫時 (25°C以上) 推薦使用 ECO Blender Slow ・依照各工程的需求選擇必要的塗裝。							
CL1	噴塗 【選色】	●COLOR BASE 1 (A) 素色 100 : 149-61** 硬化劑*4 5 : 016-F30* ECO HS 稀釋劑 50~70	1~3	・確認表面光滑無瑕疵後，以Medium Coat均勻噴塗 <table border="1"> <tr> <td>*4可搭配硬化劑</td> <td>配合</td> </tr> <tr> <td>150-1000、7000 級數</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>150-2000、3000 級數</td> <td rowspan="2">10</td> </tr> <tr> <td>150-5000、8000 級數</td> </tr> </table> 上面登記的硬化劑非環境友善型產品	*4可搭配硬化劑	配合	150-1000、7000 級數	5	150-2000、3000 級數	10	150-5000、8000 級數
	*4可搭配硬化劑	配合									
150-1000、7000 級數	5										
150-2000、3000 級數	10										
150-5000、8000 級數											
【漸層】	(A) 100 : 016-F30* ECO HS 稀釋劑 20	1~2	・添加比【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量								
混濁	噴塗	(A) 5 : (B) 95	1~2	・比 CL1【漸層】作業時更大面積的噴塗法。 ・在光澤消失前完成乾燥。							
CL2	噴塗	●COLOR BASE 2 (B) 珍珠 100 : 016-F30* ECO HS 稀釋劑 80~120	3~4	・添加比 CL1【選色】時用的稀釋劑再慢半至一倍的劑量 ・噴槍速度稍快，3/4格式的平均噴塗法。							
	常溫乾燥	20°C x 15分		・噴塗範圍邊界的遮蔽度為用手指確認膠帶以黏貼牢固。							
TCC	噴塗	●ECO 洛克 HYPER 金油 SW&LW 149-6*** 主劑 100 : 149-61** 硬化劑 33 : 016-F30* ECO HS 稀釋劑 20~35	2	・「SW&LW」的紀錄來源為標準噴塗作業。 ・各種金油清漆的詳細資訊，請參考相關技術說明書。							
	常溫乾燥	20°C x 10分~20分									
	強制乾燥	60°C x 10分		・使用標準型硬化劑の場合。							

※乾燥時間為被噴塗物達到其溫度標準後開始計算時間。

※噴塗漸層塗裝的清漆金油時，請參考『ECO MULTI BLENDER/緩慢型』的技術說明書。