



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PS110919-①

TRD/APD 1 / 8
中塗底漆系列 Ver. 8 09/07/23
For Professional Use Only

洛克 神奇底漆 HB

二液型高膜厚底漆

商品簡介・用途

洛克 神奇底漆HB是一款高膜厚二液型聚氨酯中塗底漆，可有效縮短作業時間並節省勞動力。採取中塗底漆模式噴塗後無需等待凝固即可實施強制乾燥，亦可作為高膜厚（噴補土）填補塗裝之功能，從而省略銲金補土與中塗漆之間的細補土修飾工序。

品項編號（號碼・罐種）・品名・容量/商品外觀

202-1910-02	洛克 神奇底漆 HB (白色)	4.5kg
202-1940-02	洛克 神奇底漆 HB (灰色)	4.5kg
202-1990-02	洛克 神奇底漆 HB (黑色)	4.5kg
202-0110-03	中塗底漆系列硬化劑	0.9kg
051-4F15-03	環保多功能柔軟性硬化劑	1kg
051-4F16-03	環保多功能高柔軟性硬化劑	1kg
016-077*-01	PRO TOUCH 稀釋劑 各種	1G/5G



特性

- ・因其具有高膜厚功能，可以填充銲金補土、鍍鋅補土的氣孔，進而省略塑膠補土或拉卡補土的修正作業。
- ・短暫等待後可直接進行強制乾燥，有效縮短作業時間。
- ・噴塗霧化粒子相容性良好，故具有細緻的質感。
- ・速乾型的設計，使研磨和上塗的需求時間縮短，另外還具有出色的研磨特性（特別是乾研磨）
- ・隔離、密封效果強，不易侵蝕下層塗膜。

主劑與搭配劑

主 劑：洛克 神奇底漆HB 各色
硬化劑：中塗底漆系列硬化劑 / 環保多功能 柔軟性 / 高柔軟性硬化劑
稀釋劑：PRO TOUCH 稀釋劑 各種

儲存條件/儲存有效期限



5°C~ 40°C

3年 (未開封)

可適用之被塗物



汽車鋼板(鍍鋅鋼板)、鋁材、不銹鋼、電著底漆、補土區域以及舊塗膜。

※為提高歐美進口車含鋅量高之防銹鋼板以及其他如鋁等非鐵金屬(有色金屬)的附著力，建議事先噴塗伐銹底漆。

關於伐銹底漆，參考「洛克伐銹底漆」的技術資料表(TDS)。

※被塗物出現龜裂、起泡、粉化、硬化不全、凹凸不平等缺陷或劣化的情況，務必研磨至基底層並噴塗伐銹底漆之下地調整作業。

※塑料材質塗裝時，請參考塑料零件柔軟性硬化劑之塗裝規範。

PP塑料材質塗裝時，請務必事先噴塗塑料零件用環保型附著劑(塑膠底漆)。

詳細請參考「塑料零件用環保型附著劑 透明/白色」技術資料表(TDS)。

適合的下地塗層處理



057L 各種不飽和聚酯補土(二液型不飽和聚酯樹脂補土)

051L 塑料零件環保型附著劑 透明/白色(環境友善型 塑料零件用附著劑)

洛克伐銹底漆(二液型 金屬表面處理劑)

洛克金屬盾牌(環境友善型 單液型變性環氧底漆)(尚未引進)

洛克金屬盔甲(環境友善型 高防腐蝕性 單液型變性環氧底漆)(尚未引進)

061L 洛克高級環氧底漆(二液型環氧底漆)

適合搭配的面漆



洛克塗料 車輛用塗料(026L、030L、038L、073L、077L、088L)

基底處理



· 中塗底漆噴塗前，請使用洛克塗料脫脂劑徹底進行清潔作業。

有關脫脂劑詳細訊息，請參考「脫脂劑系列與靜電去除劑」的技術資料表(TDS)。

· 假如電著塗膜出現龜裂、起泡、粉化、硬化不全、凹凸不平等缺陷或劣化的情況，務必研磨至基底層並噴塗伐銹底漆之下地調整作業。

· 假如舊塗膜有龜裂、起泡、粉化...等現象，務必研磨去除乾淨之後再進行塗裝。

注意事項



· 硬化劑與稀釋劑的混合比例為重量比。加入硬化劑後請儘速進行噴塗。

· 確實的將硬化劑密封並存放至涼爽陰暗處。

· 各作業方式的數值為參考值，依實際條件可能有變動。

· 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)。

· 塗層間請充分給予自然乾燥的時間，確認新塗層光澤感消失後，再繼續噴塗下一道塗層。

· 本塗料無法再混合添加其他面漆原色。

稀釋劑選擇表

■PRO TOUCH 稀釋劑

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								

- ・二種稀釋劑於重疊的溫度範圍內，請混合使用來獲得最佳效果。
- ・最佳稀釋劑會因為濕度、風速... 等各種條件而有所變化。
- ・噴塗環境超過氣溫30°C以上時，稀釋劑建議使用較選擇表記載揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。並提高約10%以上的稀釋量。高溫條件下的可使用時間會縮短，上述調整可有效抑制不必要的厚膜化、肌質粗糙以及噴霧粒子相容性不良...等影響。

下方顏色系統 (HBC顏色調配比率)

- ・由7層灰階度組成底色系統，能有效對應遮蓋力差的面漆顏色。
- ・HBC Color No. (HBC色號)及面漆遮蓋力程度 (O優、△尚可、X差) 的資訊在應用程式 (APP)、網路、手持式實車色卡等介面顯示。
- ・另單獨銷售：比色作業時可增加效率的「HB灰階度試色卡片」 (HB Color Card WB)。
- ・白色、灰色、黑色以外的HBC顏色與硬化劑和稀釋劑調配前，請按照下表比率進行混合。



	品項編號	各個背面	AAA-0W16	AAA-0W12	AAA-0W17	AAA-0W13	AAA-0W14	AAA-0W15
	HBC No.	HBC	HBC	HBC	HBC	HBC	HBC	HBC
3色組成	神奇底漆HB 白色	100	80	—	—	—	—	—
	神奇底漆HB 灰色	—	20	100	95	80	50	—
	神奇底漆HB 黑色	—	—	—	5	20	50	100
2色組成	神奇底漆HB 白色	100	99	97	92	85	60	—
	神奇底漆HB 黑色	—	1	3	8	15	40	100

洛克 神奇底漆 HB

■ 塗裝規範 中塗底漆塗裝規範

標準塗裝條件



100	}	100
20		20-40

洛克 神奇底漆HB (202-1900系列)
 中塗底漆系列硬化劑 (202-0110)
 PRO TOUCH 稀釋劑 各種



可使用時間

20%稀釋	10°C/100分	20°C/60分	30°C/30分
40%稀釋	10°C/160分	20°C/90分	30°C/70分

※氣溫超過30°C塗裝時，為延長可使用時間並提高噴霧粒子相容性，建議選擇揮發速度慢半級至一級的稀釋劑，並且追加10%以上的稀釋比率。

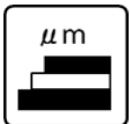


噴槍口徑	φ1.4~1.8mm
空氣壓力	2.5~3.5 bar (末端壓力)

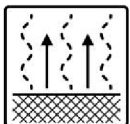


噴塗道數：2~3道

※每道次噴塗時避免過厚，應分多次以獲得均勻、平滑的塗膜效果。
 ※各塗層間需要充分的靜置乾燥時間，確認無濕亮的光澤後再噴塗下一道次。



85~125μm (2~3道)



各塗層間之靜置乾燥時間 20°C/3~5分



可能研磨時間	20°Cx90分
可能上塗時間	20°Cx180分



強制乾燥	60°Cx20分
------	----------



請依據各種面漆的技術資料表(TDS)或產品目錄等記載內容，進行中塗底漆之研磨作業。

※請依據實際狀態選擇研磨方式（乾式研磨/濕式研磨）

■ 塗裝規範 免研磨（+濕對濕）塗裝規範

標準噴塗工序



100 }
25 } 100
50-60

洛克 神奇底漆HB（202-1900系列）
中塗底漆系列硬化劑（202-0110）
PRO TOUCH 稀釋劑 各種



可使用時間

50%稀釋	10°C/180分	20°C/120分	30°C/80分
60%稀釋	10°C/200分	20°C/140分	30°C/90分



噴槍口徑
空氣壓力

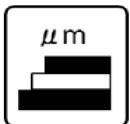
φ1.4-1.5 mm
2.0-3.0 bar （末端壓力）



噴塗道數

1.5-2道

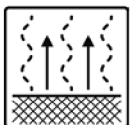
- ※1.5道連續噴塗，切勿過厚而造成垂流，以獲得均勻、平滑的塗膜效果。
- ※2道噴塗時塗層間需要靜置乾燥時間，待濕亮光澤消失後再噴塗下一道。



膜厚

30~40μm（2道）

- ※請依據建議的塗裝方法，避免極度噴塗而導致塗膜過於厚實。



最短可上塗時間

20°C/15分

最長可上塗時間

20°C/8小時 60°C/1小時



注意事項

- 車身鈑件不重視高品質之部位，如內裡板面甚為適合免研磨中塗底漆。
- 若車身鈑件需要高質量外觀之區域，建議使用標準塗裝作業模式。
- ED電著塗層出現龜裂、起泡、粉化、硬化不全、凹凸不平缺陷或劣化之情形，請務必研磨至基底層並噴塗伐銹底漆或環氧底漆。
- 關於免研磨中塗底漆之塗裝規範，請務必以指觸乾燥狀態（濕亮光澤消失15分鐘之後）為基準，確認後再噴塗面漆。
- 從上塗作業結束到強制乾燥，請預留較長之靜置乾燥時間。
- 冬季低溫下實施免研磨（濕對濕）塗裝作業，需注意垂流問題，最佳於上塗前能夠進行強制乾燥。

關於塵屑物處理



- 塗裝時若有輕微的塵屑物附著，請於60°C/10分鐘以上乾燥後，利用番號P1000以上砂紙進行乾研磨，並注意避免深層的砂紙痕跡。
- 經過20°Cx8小時以上或60°Cx1小時以上之情況，附著力會變差，因此必須研磨處理後再進行上塗作業。

洛克 神奇底漆 HB

■ 塗裝規範 中塗底漆高膜厚(噴補土) 塗裝規範

標準塗裝條件



100	}	100
20		10-30

洛克 神奇底漆HB (202-1900系列)
 中塗底漆系列硬化劑 (202-0110)
 PRO TOUCH 稀釋劑 各種



可使用時間

10%稀釋	10°C/70分	20°C/40分	30°C/20分
30%稀釋	10°C/130分	20°C/75分	30°C/50分

※氣溫超過30°C塗裝時，為延長可使用時間並提高噴霧粒子相容性，建議選擇揮發速度慢半級至一級的稀釋劑，並且10%以上的稀釋比率。



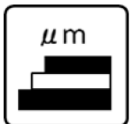
噴槍口徑
空氣壓力

φ1.4~1.8mm (建議 φ1.5mm)
2.5~3.5 bar (末端壓力)



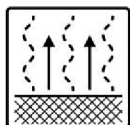
噴塗道數：3~5道

※每道次噴塗時避免過厚，應分多次以獲得均勻、平滑的塗膜效果。
 ※各塗層間需要充分的靜置乾燥時間，確認無濕亮的光澤後再噴塗下一道次。



95~255μm (3~5道)

※假如需要較上述更高的膜厚，建議使用『洛克終極底漆』(202-6900系列)
 關於詳細訊息請參考『洛克終極底漆』的技術資料表



各塗層間之靜置乾燥時間 20°C/3~5分
 強制乾燥前之靜置時間 20°C/5分



可能研磨時間 20°Cx120分
 可噴塗面漆時間 20°Cx240分



預備乾燥 40°Cx10分
 強制乾燥 60°Cx20分

※假如沒有預備乾燥的狀態下而直接進行強制乾燥，可能會有起泡的風險。



請依據各種面漆的技術資料表(TDS)或產品目錄等記載內容，進行中塗底漆之研磨作業。
 ※請依據實際狀態選擇研磨方式(乾式研磨/濕式研磨)

洛克 神奇底漆 HB

■ 塗裝規範 塑材零件柔軟劑之塗裝規範

標準塗裝條件



100 } 100
25 }
30-50

洛克 神奇底漆HB (202-1900系列)
環保多功能柔軟性/高柔軟性硬化劑 (051-4F15/16)
PRO TOUCH 稀釋劑 各種



可使用時間

30%稀釋	10°C/80分	20°C/50分	30°C/25分
50%稀釋	10°C/150分	20°C/80分	30°C/60分



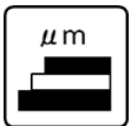
噴槍口徑
空氣壓力

φ1.4~1.8mm (建議 φ1.5mm)
2.5~3.5bar (末端壓力)

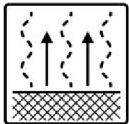


噴塗道數：2~3道

※每道次噴塗時避免過厚，應分多次以獲得均勻、平滑的塗膜效果。
※各塗層間需要充分的靜置乾燥時間，確認無濕亮的光澤後再噴塗下一道次。



50~70μm (2~3道)



各塗層間之靜置乾燥時間	20°C/3~5分
強制乾燥前之靜置時間	20°C/5分



60°C / 40分

※塑膠零件噴塗有添加柔軟劑的塗料，必須進行強制乾燥作業。



請依據各種面漆的技術資料表(TDS)或產品目錄等記載內容，進行中塗底漆之研磨作業。

※請依照情況選擇研磨方式（乾式研磨/濕式研磨）。



PP材質的塑膠零件於進行柔軟性塗裝時，請使用塑膠零件用環保型附著劑 透明 / 白色，
以提供充足的附著力。

關於細節請參考『樹脂零件用環保底漆 無色 / 白色』的技術說明書。

洛克 神奇底漆 HB

參考資料

- ・關於各類中塗底漆的選擇，
- ・請參考右方的對照表。
- ・更詳細的產品資料請參考
- ・對應的技術資料表 (TDS)。

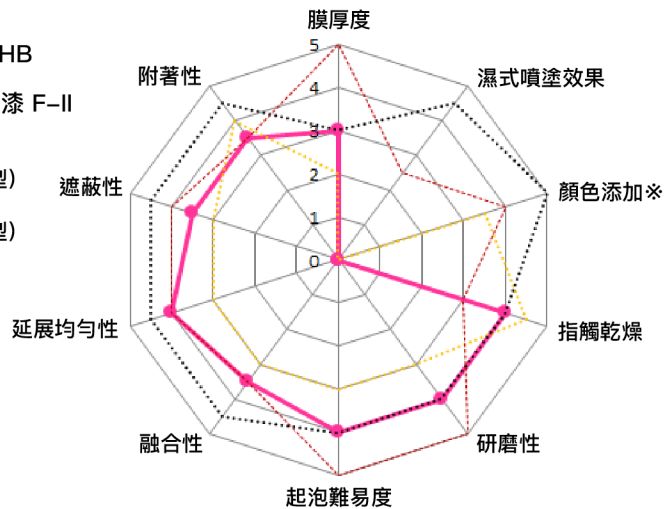
● 神奇底漆 HB

●●● HB中塗底漆 F-II

- - - 終極底漆
(環境友善型)..... 繽紛底漆
(環境友善型)

■ 關於原色添加

本產品無法添加原色調和



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)。

©Copyright © 2019 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。