



ROCK PAINT

MULTITOP 金油 M系列

4:1 金油

商品簡介 · 用途

可與 PANA ROCK、HI ROCK、PRO TOUCH 等汽車修補用色漆系列搭配使用的上塗透明金油二液型 4:1 金油。

品項編號 (號碼 · 罐種) · 品名 · 容量/商品外觀

150-3140-01	MULTI TOP 金油 MD型 (注重乾燥) (尚未引進)	4kg
150-3150-01/02	MULTI TOP 金油 MR型 (標準型)	4kg
150-3160-01	MULTI TOP 金油 MS型 (注重質感) (尚未引進)	4kg
150-3110-02/03	MULTI TOP M系列硬化劑 (快乾型)	1kg
150-3120-02/03	MULTI TOP M系列硬化劑 (標準型)	1kg
150-3130-02/03	MULTI TOP M系列硬化劑 (慢乾型)	1kg
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
051-4095-03	多功能平光劑	0.9kg
016-077*-01	變性聚酯稀釋劑 各種	1G/5G



特性

- 保有10:1系列的作業效率，噴霧粒子的整平性與光澤感良好，因而達到高品質成品的金油。
- 主劑與硬化劑的變化組合豐富，可配合應對局部修飾以及全面噴塗等各種環境的挑戰。

MD (注重乾燥)	150-3140	噴塗依附硬化性佳，作業效率精準，適合局部修飾用。
MR (標準型)	150-3150	從局部修飾到全方位噴塗都適合的種類。
MS (注重質感)	150-3160	噴霧粒子整平性佳，飽和度優良，適合全方位噴塗用。

主劑與搭配劑

主 劑：MULTITOP 金油 MD型 (注重乾燥) / MR型 (標準型) /MS型 (注重質感)

硬化劑：MULTITOP M系列硬化劑 各種 / 環保多功能柔軟性 · 高柔軟性硬化劑

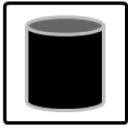
稀釋劑：變性聚酯稀釋劑 各種

※使用 ECO MULTI 柔軟性/高柔軟性硬化劑時，請參考文件中的「柔軟劑調配比例」的內容。

※消光作業，請參考文件中的「消光劑調配比例」的內容。

MULTITOP 4:1金油 M系列

適合搭配的塗料



洛克汽車修補漆用塗料

- ・ 088L PANA ROCK/ 079L ROCK ACE/ 073L HI ROCK DX・ HI ROCK ECO
- ・ 077L PRO TOUCH

注意事項



- ・ 請勿將MD (注重乾燥) 150-3140、MR (標準型) 150-3150、MS (注重品質) 150-3160混合使用。會影響原本的噴塗效果與成品質量。
- ・ 硬化劑僅可用3000級數的M系列專用硬化劑。不可搭配其他系列的硬化劑使用。
- ・ 氣溫低於10°C以下時，推薦進行強制乾燥。特別在氣溫低於5°C時，乾燥速度會變得極其緩慢。
- ・ 氣溫超過30°C以上時，大面積的局部修飾跟全面噴塗的情況下推薦使用MR (標準型) 150-3150、MS (注重品質) 150-3160產品。乾燥速度稍快的MD (注重乾燥) 150-3140則不適合使用。

保管條件/儲存有效期限



5°C~ 40°C 3年 (未開封)

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)。

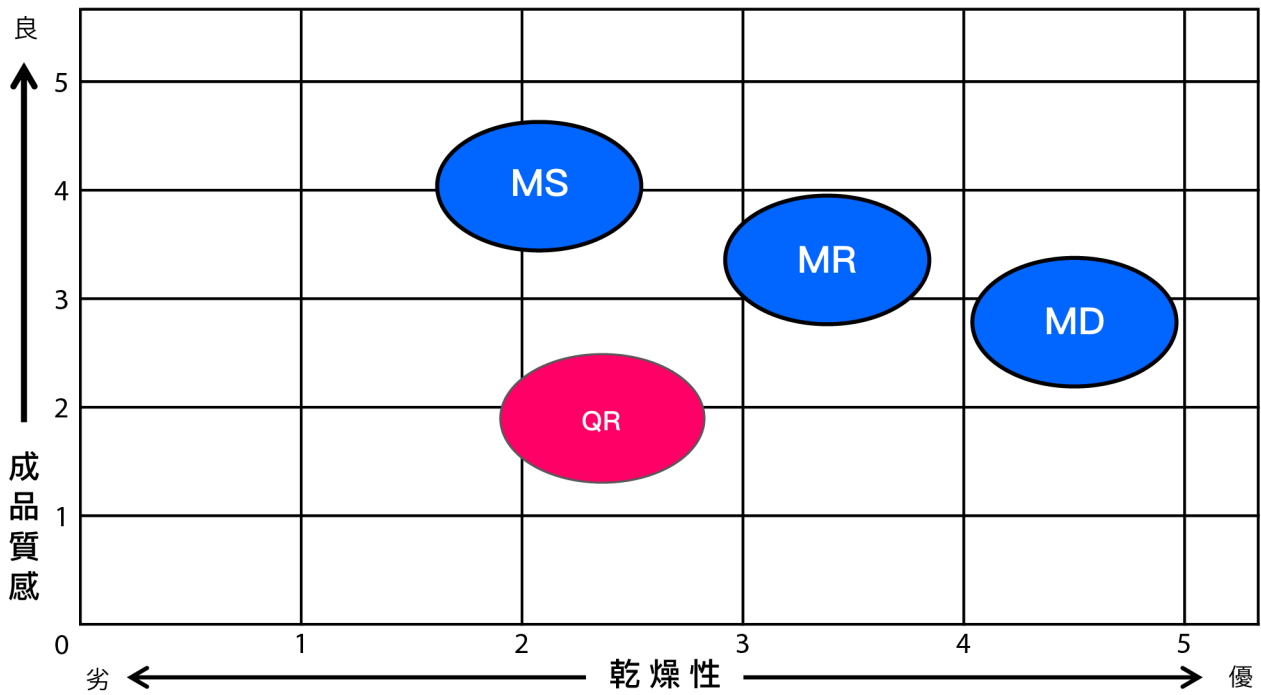
©Copyright © 2020 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.

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。

MULTITOP 4:1金油 M系列

商品圖表 成品質感 / 乾燥性

圖表內	商品名稱 (MULTITOP-)	種類
MD	金油 MD型 (注重乾燥)	4:1
MR	金油 MR型 (標準型)	
MS	金油 MS型 (注重質感)	
QR	金油 QR型 (標準型)	10:1



硬化劑選擇表 (M系列品項編號：150-3***)

主劑	MULTITOP M系列硬化劑	噴塗室溫度 (°C)								
		5	10	15	20	25	30	35	40	
金油 MD (注重乾燥)	3110 速乾型	■	■	■	■	■				
	3120 標準型			■	■	■	■	■		
	3130 慢乾型					■	■	■	■	■
金油 MR (標準型)	3110 速乾型	■	■	■	■					
	3120 標準型		■	■	■	■	■	■		
	3130 慢乾型					■	■	■	■	■
金油 MS (注重質感)	3110 速乾型	■	■	■	■					
	3120 標準型		■	■	■	■	■	■		
	3130 慢乾型						■	■	■	■

※溫度範圍若有重疊，建議能將兩款硬化劑做混合使用來獲得最佳效果。

※適合的硬化劑會因為濕度、風速等條件而有變化。

MULTITOP 4:1金油 M系列

稀釋劑選擇表 (品項編號: 016-****)

■ 局部修飾 (1~2塊鈹金的情況)

變性聚酯稀釋劑	噴塗室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0771 冬季型		■	■					
0773 標準型			■	■	■			
0775 夏季型					■	■	■	■
0776 盛夏型							■	■

■ 全面補修 (2塊鈹金以上, 含引擎蓋、車頂、後車廂的情況)

變性聚酯稀釋劑	噴塗室溫度 (°C)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0771 冬季型		■	■					
0773 標準型			■	■	■			
0775 夏季型					■	■	■	■
0776 盛夏型							■	■

※兩種稀釋劑的範圍重疊時, 混合搭配使用可提升效果。
 ※稀釋劑的效果會因濕度、風速等條件而有所改變。

標準噴塗規範: 柔軟劑相關調配比例



■ 標準柔軟性

100 } 100 MULTITOP 金油 MD/MR/MS 各種主劑 (150-3140/50/60)
 25 } 環保多功能柔軟性硬化劑 (051-4F15)
 MD/MR: 20~30 變性聚酯稀釋劑 各種
 MS: 20~40

■ 高柔軟性

100 } 100 MULTITOP 金油 MD/MR/MS 各種主劑 (150-3140/50/60)
 30 } 環保多功能高柔軟性硬化劑 (051-4F16)
 MD/MR: 20~30 變性聚酯稀釋劑 各種
 MS: 20~40

※標準稀釋範圍會因搭配的主劑不同而有所差異。

注意事項



※噴塗於塗料附著性差的塑膠零件素材時, 請先使用塑膠零件用環保底漆。
 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)。
 ※稀釋劑的稀釋比率為大略參考。塗裝保險桿等其他加裝物時, 比照標準稀釋條件再追加 10~20%的稀釋量, 對於乾燥性及塗裝完成的質感可能會有幫助。
 ※使用環保多功能高柔軟性硬化劑 (051-4F16) 時, 請注意該劑的乾燥速度稍微緩慢。

拋光作業



強制乾燥後, 請靜置至常溫後再實施拋光作業。

MULTITOP 4:1金油 M系列

For Professional Use Only

標準噴塗規範 (品項編號: 150-3***)



100 } 100
25 }
MD/MR: 10~20
MS: 20~30

MULTITOP 金油 MD/MR/MS 各種主劑 (150-3140/50/60)

MULTITOP M系列硬化劑 各種 (150-3110/20/30)

變性聚酯稀釋劑 各種

※稀釋率的標準範圍會因為使用的硬化劑不同而有所差異。



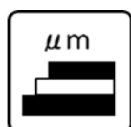
MD	10°C/5.5小時	20°C/3.5小時	30°C/2.5小時
MR/MS	10°C/7.0小時	20°C/5.0小時	30°C/3.0小時



噴槍口徑 1.3mm
空氣壓力 1~2.5 bar (末端壓力)



2~3次 單次噴塗 (觸碰確認乾燥後再進行下一層噴塗)
第一層為中塗, 經消光後, 第二層以降為濕性噴塗
若為 088L、073L、銀粉色/珍珠色, 建議於第一層時以薄層均勻的方式噴塗保護外層, 並同時注意斑紋的形成。



40~50µm (2~3次)



主劑	M硬化劑	指觸乾燥 (分)			拋光作業 可能時間	膠帶作業 可能時間	屋外放置 可能時間
		10°C	20°C	30°C			
3140 MD	3110 速乾型	7	5	-	60°Cx20分	60°Cx25分	拋光作業 可能時間 + 60°Cx30分以上
	3120 標準型	10	7	5			
	3130 慢乾型	-	12	10			
3150 MR	3110 速乾型	8	5	-	60°Cx30分	60°Cx35分	
	3120 標準型	12	8	5			
	3130 慢乾型	-	15	10			
3160 MS	3110 速乾型	18	15	-	60°Cx35分	60°Cx40分	
	3120 標準型	25	17	12			
	3130 慢乾型	-	30	20			

※乾燥時間為被噴塗物達到上敘溫度後開始計算的時間。

※強制乾燥後, 請等待冷卻至常溫後再實施拋光作業。

噴塗方法 (樹脂塗裝)

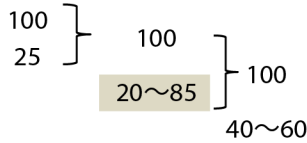


關於噴塗方法 (樹脂塗裝) 的詳細資料, 請參考『ECO MULTI BLENDER』的TDS說明指南。

MULTITOP 4:1金油 M系列

For Professional Use Only

標準噴塗規範：消光劑調配比例



MULTITOP 金油 MD/MR/MS 各種主劑 (150-3140/50/60)

MULTITOP M系列硬化劑 各種 (150-3110/20/30)

多功能平光劑 (051-4095)

變性聚酯稀釋劑 各種

關於多功能平光劑的添加比例

多功能平光劑的添加比例請根據消光程度 / 總值，參考下表來斟酌添加。
消光程度會因為噴塗條件、膜厚、乾燥條件等有所差異，請務必要事前先進行確認。

· 100(主劑+硬化劑) 對比 051-4095 多功能平光劑的添加比例 (重量比)

消光程度 / 總值		3分消光	5分消光	7分消光	完全消光
		60~70 總值	40~50 總值	25~35 總值	10總值以下
051-4095 多功能平光劑 添加量	3140 MD	20~30%	30~40%	40~50%	70~85%
	3150 MR	20~30%	30~40%	40~50%	70~85%
	3160 MS	30~40%	45~55%	55~65%	—



- 為避免斑紋產生，稀釋時請比照標準稀釋條件追加 10~20% 的稀釋量。
- 濕式噴塗容易造成斑紋的產生，故推薦使用乾式噴塗法。
- 消光塗裝不適用局部的漸層塗裝，請以整塊板金為單位噴塗。
- 噴塗的間隔等待時不可使用吹風機，此為造成斑紋的主要原因之一。

消光噴塗作業重要事項



- 消光塗裝時，消光效果會因種種因素而不同，故需確實控制作業條件。
(膜厚/塗裝次數、稀釋劑種、稀釋率、噴槍、設置時間、等)
- 實際塗裝時的各種條件，例如塗裝環境及塗裝範圍等，應從調色階段開始穩定掌握控制。



- 於乾燥前盡可能除去所有微粒物。乾燥後不可再實施拋光作業。
- 全方位噴塗時，為了得到穩定、同市售車輛所使用的消光漆的完成品質，推薦使用 Eco Rock Matte Clear Base；詳細參考其TDS。
- 可配合 149-0095 ECO ROCK MATTE Clear Base 的主劑 (Top Coat Clear) 為 149L ECO ROCK Hyper Clear 各種及 Utility Clear M。150L MULTI TOP Clear 系列不適用。