



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. CL091815-①

TRD/TTS/APD 1 / 4

金油系列 Ver. 5 06/21/24

For Professional Use Only

# 洛克 耐刮傷高階金油

環境友善型 5:2 丙烯酸聚氨酯高性能金油  
一般型 2:1 丙烯酸聚氨酯高性能金油

## 產品簡介 · 用途

洛克耐刮傷高階金油是一款環境友善型的高性能金油，採用與新車相同功能的耐刮傷透明金油塗層。相較於一般聚氨酯金油，具有不易被洗車毛刷、灰塵、樹枝... 等刮傷之特點。

## 產品編號 (號碼 · 罐種) · 品名 · 容量/商品外觀

149-8350-02	洛克 耐刮傷高階金油	4kg
149-6105-03	洛克 環保型 硬化劑 (超速乾型) (尚未引進)	1kg
149-6110-03	洛克 環保型 硬化劑 (速乾型) (尚未引進)	1kg
149-6120-03	洛克 環保型 硬化劑 (標準型) (尚未引進)	1kg
149-6130-03	洛克 環保型 硬化劑 (慢乾型) (尚未引進)	1kg
150-3110-03	洛克 多功能M系列 硬化劑 (速乾型)	1kg
150-3120-03	洛克 多功能M系列 硬化劑 (標準型)	1kg
150-3130-03	洛克 多功能M系列 硬化劑 (慢乾型)	1kg



## 特性

- 具有優良的衝擊吸收特性，即使是洗車機高速旋轉的毛刷也不易刮傷塗膜。
- 奢華的外觀質量，具備紮實膜厚及優異光澤感。
- 擁有優異的耐候性、耐溶劑性、耐酸雨等強大塗膜性能。
- 適合作為採用 S.F.H.C (超精細堅固塗層) 車型補修塗裝之金油塗層。

## 主要原料

丙烯酸聚氨酯樹脂

## 主劑與搭配劑

主 劑：洛克 耐刮傷高階金油

硬化劑：洛克 環保型 硬化劑 各種

※亦可使用150-3000級多功能M系列硬化劑 (一般型)，調合比為主劑：硬化劑 = 2 : 1。

稀釋劑：變性聚酯稀釋劑 各種

※關於稀釋劑跟硬化劑的選擇，請參考『洛克高效能金油』的技術資料表 (TDS)。

※PRO TOUCH 跟PANA ROCK 系列稀釋劑也可搭配使用。(非環境友善型稀釋劑)。

洛克 耐刮傷高階金油

標準塗裝條件



100 } 100  
40 }  
20-30

洛克 耐刮傷高階金油  
洛克 環保型 硬化劑 各種  
洛克 PRO TOUCH 稀釋劑 各種



可使用時間

10°C/8小時      20°C/5小時      30°C/3小時



噴槍口徑  
空氣壓力

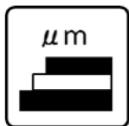
1.3mm  
2bar (末端壓力)



噴塗道數：2~3道

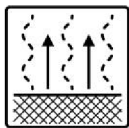
※2道之應用：第一道噴塗8分濕的光澤，於適當的靜置乾燥時間後再進行下一道噴塗。

※3道之應用：第一道為乾式噴塗，第二道之後於適當的靜置乾燥時間後再進行噴塗。



膜厚

50µm (2~3道)



各塗層間之靜置乾燥時間      20°C/10~15分  
強制乾燥前之靜置時間      20°C/10~20分



預備乾燥 40°Cx10分  
強制乾燥 60°Cx40分



洛克塗料 適用之汽車塗料 (979L、077L、088L、073L)

塗料黏度



稀釋時 20°C/10~12秒 岩田(IWATA)NK-2 黏度杯

VOC含有量



539~583g/L

洛克 耐刮傷高階金油

標準塗裝條件



100 } 100  
50 }  
10-20

洛克 耐刮傷高階金油  
洛克 多功能M系列 硬化劑 各種  
洛克 PRO TOUCH 稀釋劑 各種



可使用時間

10°C/8小時      20°C/5小時      30°C/3小時



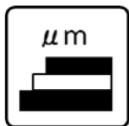
噴槍口徑  
空氣壓力

1.3mm  
2bar (末端壓力)



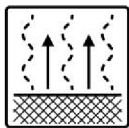
噴塗道數：2~3道

※2道之應用：第一道噴塗8分濕的光澤，於適當的靜置乾燥時間後再進行下一道噴塗。  
※3道之應用：第一道為乾式噴塗，第二道之後於適當的靜置乾燥時間後再進行噴塗。



膜厚

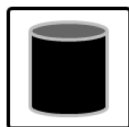
50µm (2~3道)



各塗層間之靜置乾燥時間      20°C/10~15分  
強制乾燥前之靜置時間      20°C/10~20分



預備乾燥 40°Cx10分  
強制乾燥 60°Cx50分



洛克塗料 適用之汽車塗料 (979L、077L、088L、073L)

塗料黏度



稀釋時 20°C/10~12秒 岩田(IWATA)NK-2 黏度杯

VOC含有量



556~600g/L

## 洛克 耐刮傷高階金油

## 塗裝方法



第一道採取略乾的方式噴塗，並經靜置乾燥時間約 20°C/10~15分。  
第二道採取濕式噴塗，經靜置乾燥時間後再以濕式方式進行第三道噴塗。  
預備乾燥前的靜置為20°C/10~20分。  
(手指輕觸漆膜確認指觸乾燥後，再進行下一道噴塗。)

## 拋光作業



強制乾燥後，冷卻至常溫程度再進行拋光作業。  
先使用 P2000 水砂紙研磨清除塗膜表面塵粒，然後 P3000 砂紙研磨至平整 (亦可用研磨石清除塵粒)。  
只有研磨部位使用細目拋光劑，然後整體塗膜以極細目→超微粒子→最終修飾增豔等順序進行拋光作業。  
按拋光劑順序完成拋光作業，關鍵重點在於避免造成過深之傷痕。  
強制乾燥後，經過24小時後塗膜會越趨硬化，拋光作業性將有所降低。

## 注意事項



- 假如注重更好的成品，建議在色漆層和本金油層之間噴塗底層金油。
- 各種類型金油皆適用於底層金油，但建議使用 3：1 洛克環保型 高效能金油。
- 底層金油乾燥後，使用 P1000-P2000 砂紙研磨藉以形成平坦均勻的表面。
- 由於金油量色塗裝需要較長時間來進行拋光作業，因此傾向建議區塊(整片)方式完成塗裝作業。
- 請盡量於無塵的乾淨環境進行金油塗裝作業。
- 為使金油肌質有良好的延展性，切勿一次性厚塗以及每道塗層間需要充分的靜置乾燥時間。

## 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)。

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

本データシートの図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。