



ROCK PAINT

AUTOCOLOR®

TECHNICAL DATA SHEET

特殊塗裝技術資料表 (TDS)

077系列 PRO TOUCH

MAZDA/馬自達【51F】

(日本 2022年 12月 第1版)

(台灣 2025年 7月 第1版)

敬請注意

此處所記載是補修困難度高的車色，進行塗裝作業之時，請務必詳閱本塗裝說明書，並於確認之後再進行塗裝。

©Copyright © 2022 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。

目 錄

1. 前言 / 補修漆塗膜構成 (區塊塗裝) / 補修作業注意事項 / 採用車型資訊	3
2. 調合配方 / 關於內裡色之補修	4
3. 主劑與搭配劑 / 稀釋劑選擇表的重點 / CL1/CL2 專用稀釋劑選擇表	5
4. 中塗底漆	6
5. 日本標準 塗裝作業規範	7~8
區塊塗裝作業流程	7
補修塗裝作業流程	8
6. 台灣改良 塗裝作業規範	9~10
區塊塗裝作業流程	9
補修塗裝作業流程	10

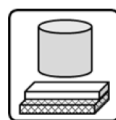
圖標說明



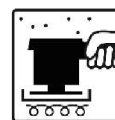
注意事項



噴塗方法
(噴槍)



適合底層塗料



機器研磨
(乾式研磨)



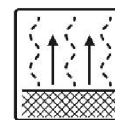
手工研磨
(濕式研磨)



原漆膜處理



脫脂清潔



自然乾燥時間
靜置乾燥時間

前言

馬自達『匠韻紅』的焦點是明亮光線照射下，有著細緻且清澈耀眼的鮮豔紅色，整體色調展現出濃厚之陰影深邃感，猶如熟成紅酒般的高彩度透明紅。

在補修塗裝中 CL2：彩色金油塗層需要高稀釋劑比率，因此須注意避免彩色金油出現色斑，故此屬於高難度的車色。實施補修塗裝作業前，請先依本說明書塗裝之規範加以噴塗測試後，再進行正式的塗裝作業。

補修塗膜構成（區塊塗裝）

區塊塗裝作業

金油層 / Top Coat Clear	TCC … 透明面漆（金油層/Top Coat Clear）
CL2：彩色金油 色漆層2	CL2 … 第二層色漆（Color Layer 2） 第二塗層 = 色漆層2 主要色漆塗層：彩色金油（面漆）
CL1：銀粉 / 珍珠 色漆層1	CL1 … 第一層色漆（Color Layer 1） 第一塗層 = 色漆層1 主要色漆塗層：銀粉/珍珠（面漆）
中塗底漆層	
補土 / ED板件 / 舊塗膜層	

CL1：色漆層1（稀釋率:140%）噴塗後，再以更高稀釋規格（稀釋率:200%）噴塗 CL2：色漆層2。

顏色類型

3CC（三層彩色金油/糖果色）…… 分別由CL1的銀粉/珍珠色漆層、CL2的彩色金油層以及 TCC 的透明面漆層所組成的三層彩色金油/糖果色系統（3CC）。

補修塗裝注意事項

- 假如CL1：銀粉/珍珠的噴塗無法消除銀粉斑紋（漆花）；CL2：彩色金油的噴塗亦無法消除色斑，則難以獲得令人滿意的塗裝品質。進行塗裝作業之前，請參考本說明書所記載的重要概念進行噴塗測試，之後再實施正式補修塗裝。
- CL2：彩色金油的塗裝作業會需要用到大量的稀釋劑。作業時請謹慎選擇容器的容量。
- 塗裝時顏色再現性非常重要。請充分考量調色時的塗裝條件（稀釋、噴槍、噴塗方法、塗裝環境...等），是否與實際塗裝條件一致。
- 噴塗 CL2：彩色金油之時，請使用調色試色板確認顏色再現性後，再進行TCC 透明面漆（金油層）的塗裝。
- 由於該車色具有特殊性，無法使用 PRO TOUCH 低VOC高固成份之噴塗方法進行塗裝作業。

採用車型資訊

品牌名稱	採用車型 *採用車色時	顏色代碼	顏色名稱
MAZDA/馬自達	Mazda 6 20週年紀念款	51F	匠韻紅

PRO TOUCH

For Professional Use Only

配方資訊 (日文原廠)

配方資訊請依照以下流程 (隨時更新)：

- 洛克塗料官方網站 (<https://www.rockpaint.co.jp/>)



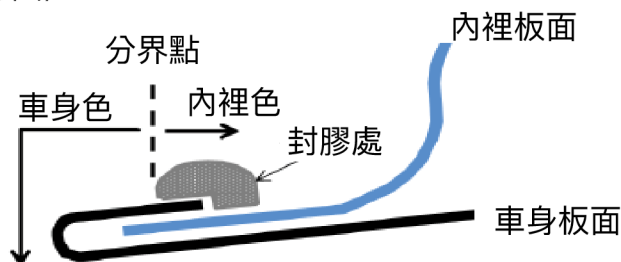
- 洛克塗料調色配方資訊搜索應用程式「Auto Color Recipe」可從APP Store (iOS) / Google Play (Android) 免費下載。支援 iOS / Android 智慧型手機及平板電腦的行動應用程式。詳情請參閱洛克塗料官方網站 (日本)。



關於內裡色之補修/內裡色配方

- 新車在塗裝生產線時，會為內裡板面噴塗專用顏色。補修作業時請參考下方的【51F】內裡色配方。此外，依據噴塗部位之不同，分別有噴塗金油層與無噴塗金油層。請先確認維修車輛狀態並選擇塗裝方法。
- 更換新板件 (引擎蓋、車門、行李廂) 的車身色與內裡色之分界點，請沿內側折邊部分 (邊緣彎曲處) 塗佈結構膠邊緣為基準進行確認。

(示意圖)



【51F】內裡板面用調色配方

作業名稱	使用塗料	原色編號	原色名稱	調合配方 (%)
CL1: 銀粉 / 珍珠		077-0250	鋼輝黑	32.17
		077-0036	紫羅蘭	24.42
HBC: Δ5 遮蓋等級為Δ = 尚可。 中塗底漆塗裝請選擇HBC→5。		077-0048	美齡藍紫	21.57
		077-0017	深栗紅	15.20
		077-0095	平光劑	3.31
		051-4303	紅珍珠1號	3.33
				100.00

※關於HBC-NO. 的調配比例和遮蔽力的詳細資料，請參照洛克『8900系列 COLOR STAGE』、『6900系列 終極底漆』以及『1900系列神奇底漆』的技術資料表 (TDS)。

※無需噴塗金油層之區域，請將各種金油用硬化劑 (5~10%) 添加至色漆。

有關詳細資料請參考『077 PRO TOUCH』技術資料表 (TDS) 記載的「硬化劑調合標準」。

※關於硬化劑的配合比例，請參考本TDS的「區塊/補修塗裝作業規範CL1」。

※塗裝時請參考『077 PRO TOUCH』技術資料表 (TDS) 所記載的「標準塗裝規範 2CM/P 區塊/補修塗裝」。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

主劑與副劑 ※TCC除外

主劑：PRO TOUCH 原色漆

硬化劑：ECO 洛克硬化劑 各種（僅限CL1：銀粉 / 珍珠塗層）

稀釋劑：洛克稀釋劑系列

關於專用稀釋劑選擇表



- CL1：銀粉/珍珠和CL2：彩色金油都是需要噴塗較多道數的塗裝工序，所以區域、全車塗裝（包含3片以上車門板、引擎蓋、車頂、行李箱蓋之場合），皆適用 PRO TOUCH 標準稀釋劑選擇表進行塗裝作業。

CL1/CL2 專用稀釋劑選擇表 ※TCC除外

1片車門板～全車塗裝

洛克稀釋劑	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							■	■	■
016-0778 (尚未引進)								■	■

1片車門板～全車塗裝

環保型 HS稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 (尚未引進)	■								
016-F301 (尚未引進)	■	■	■						
016-F303 (尚未引進)			■	■	■				
016-F305 (尚未引進)					■	■	■	■	
016-F306 (尚未引進)							■	■	■

※本專用稀釋劑選擇表是為【51F】車色所設定較慢乾的品項，沒有小面積和大面積的區別。

1片車門板～全車塗裝請參考上述選擇表。

※噴塗外部後視鏡殼等小零件時，請選擇比上述稀釋劑選擇表快0.5至1級的稀釋劑。

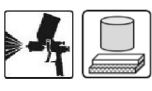


※二種稀釋劑於重疊的溫度範圍內，混合使用來獲得最佳效果。

※最佳稀釋劑會因為濕度、風速等條件而有所變化。



202L 洛克終極底漆、洛克中塗底漆 NEXT STAGE 研磨作業規範

- * 在塑膠零件等柔軟的材質上作業時，會變成樹脂零件柔軟的塗裝規格。
- 詳細資料請參照對應的技術資料表 (TDS)。
- 請確認配方數據中標示的HBC顏色編號，並使用該色號作為底漆噴塗。
- 研磨中塗底漆時，請注意不要磨到基底層。

工序	作業內容	重點
中塗底漆	 洛克1900系列神奇底漆、6900系列終極底漆、8900系列 NEXT STAGE	<ul style="list-style-type: none"> · 請參考產品技術資料表(TDS)及型錄。 · 使用HBC系統指定的顏色編號作為底漆噴塗。
	 乾式研磨P600 ^{※1} / 濕式研磨P800 相當之番號	^{※1} 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
原漆膜處理	 暈色劑噴塗範圍：P1500 相當之番號	<ul style="list-style-type: none"> · 原漆膜之研磨，直至被塗面光澤消失到無亮點。 · 關於暈色劑噴塗範圍，請參考『環保多用途飛沫防止劑/慢乾』的TDS。
脫脂	 脫脂劑30型 (一般標準型) 脫脂劑31型 (抗靜電標準型) ※ 高溫時用脫脂劑32型 (抗靜電慢乾型)	<ul style="list-style-type: none"> · 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。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

■日本標準 區塊塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
CL1	色漆層1 (A) 	4~5	<ul style="list-style-type: none"> 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻噴塗。 色漆塗層原則上仔細地噴塗來獲得均勻的塗膜肌質。 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。 關於硬化劑的選擇，請參考使用相對應的金油選擇表。
	【除斑】 	2~3	<ul style="list-style-type: none"> 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間
CL2	色漆層2 	6~8	<ul style="list-style-type: none"> 調色作業階段必須決定噴塗道數。 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴槍以稍快的速度移動；噴幅重疊以4/5均勻地噴塗，並且注意不可過於濕潤。
	 20°C x 20 分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間
TCC	建議使用洛克高效能金油系列或 GRAND 金油		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品的技術資料表TDS

※各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

※使用環保型 HS稀釋劑時，請再參考稀釋劑相關的技術資料表(TDS)。

※請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。



※各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的时间。

※重新補修時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之強制乾燥。

PRO TOUCH

■日本標準 補修塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
暈色劑	PRO TOUCH 暈色劑 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">077-P150 樹脂 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">051-4F11*1 飛沫防止劑 400</div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> ※1高溫 (25°C以上) 時建議使用慢乾型飛沫防止劑。 依據每個塗裝工序之過程需要而進行噴塗。
CL1	色漆層1 (A) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">銀粉 / 珍珠 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">149-61** 硬化劑 5</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-077* 稀釋劑 140</div> </div>	4~5	<ul style="list-style-type: none"> 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻噴塗。 色漆塗層原則上仔細地噴塗來獲得均勻的塗膜肌質。 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。 關於硬化劑的選擇，請參考使用相對應的金油選擇表。
	【除斑·暈色】 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">(A) 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-077* 稀釋劑 20~30</div> </div>	2~3	<ul style="list-style-type: none"> 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。
		20°C x 15 分以上	
CL2	色漆層2 【彩色金油】 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">彩色金油 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">016-077* 稀釋劑 200</div> </div>	6~8 + 1~2	<ul style="list-style-type: none"> 調色作業階段必須決定噴塗道數。 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴槍以稍快的速度移動；噴幅重疊以4/5均勻地噴塗，並且注意不可過於濕潤。 確認暈色邊緣，若有強烈顆粒感的情況下，可在暈色邊緣再追加噴塗1~2道。
		20°C x 20 分以上	
TCC	建議使用洛克高效能金油系列或 GRAND 金油		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品的技術資料表TDS

※使用黏性布可有效去除飛散的漆塵。

※各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

※使用環保型 HS稀釋劑時，請再參考稀釋劑相關的技術資料表(TDS)。

※請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

※各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的时间。




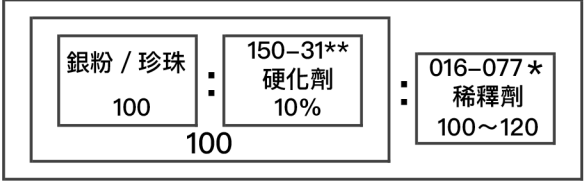

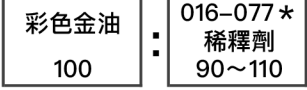
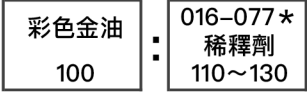

※金油暈色噴塗時，請參考『環保多用途飛沫防止劑/慢乾』的技術資料表(TDS)。

※重新修補時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之強制乾燥。

PRO TOUCH

■台灣改良 區塊塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
中塗底漆	 洛克1900系列神奇底漆 2100系列有色底漆	---	· 請參考產品技術資料表(TDS)及型錄。 · 建議使用HBC-5中塗底漆或黑色作為底色噴塗。
	 乾式研磨 P600* ₁ / 濕式研磨P800 相當之番號	---	* ₁ 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
	 脫脂劑 016-0030	---	· 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。
CL1	色漆層1 (A) 	3~4	· 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻的噴塗。 · 色漆塗層原則上仔細地噴塗來獲得均勻的塗膜肌質。 · 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。 · 關於硬化劑的選擇，請參考使用相對應的金油選擇表。
	 【除斑】	2~3	· 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 · 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。
CL2	色漆層2 · 高效工序  · 安全工序 	3~4	· 調色作業階段必須決定噴塗道數。 · 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 · 噴槍以稍快的速度移動；噴幅重疊以4/5均勻地噴塗，並注意不可過於濕潤。
	 20°C x 15 分		· 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
TCC	· 建議使用洛克150-3150、150-8150金油系列。 · 請參考所使用TCC (透明面漆) 相關技術資料表 (TDS) 及型錄。		

*各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

*請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

*各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的时间。








*重新補修時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之強制乾燥。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

■台灣改良 補修塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
中塗底漆	 洛克1900系列神奇底漆 2100系列有色底漆	---	· 請參考產品技術資料表(TDS)及型錄。 · 建議使用HBC-5中塗底漆或黑色作為底色噴塗。
	 乾式研磨 P600 ^{*1} / 濕式研磨P800 相當之番號	---	^{*1} 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
	 暈色劑噴塗範圍：P1500 相當之番號	---	· 原漆膜之研磨，直至被塗面光澤消失到無亮點。
	 脫脂劑 016-0030	---	· 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。
暈色劑	PRO TOUCH 暈色劑 077-P150 樹脂 100 : 051-4F11 ^{*2} 飛沫防止劑 400	1~2	· ^{*2} 高溫 (25°C以上) 時建議使用慢乾型飛沫防止劑。 · 依據每個塗裝工序之過程需要而進行噴塗。
CL1	 色漆層1 (A) 【定色】 銀粉/珍珠 100 : 150-31 ^{**} 硬化劑 10% : 016-077 * 稀釋劑 100~120	3~4	· 檢視沒有魚眼現象，以中濕程度均勻的噴塗。 · 色漆塗層原則上仔細地噴塗來獲得均勻的塗膜肌質。 · 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。 · 關於硬化劑的選擇，請參考使用相對應的金油選擇表。
	【除斑】 (A) 100 : 016-077 * 稀釋劑 20~30	2~3	· 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 · 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。
CL2	 色漆層2 (B) 彩色金油 100 : 016-077 * 稀釋劑 120~130	3~4	· 調色作業階段必須決定噴塗道數。 · 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 · 噴槍以稍快的速度移動；噴幅重疊以4/5均勻地噴塗。並且注意不可過於濕潤。
	【彩色金油】 (B) 100 : 016-077 * 稀釋劑 120~130	+ 1~2	· 確認暈色邊緣，若有強烈顆粒感的情況下，可在暈色邊緣再追加噴塗1~2道。
	 20°C x 15 分		· 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
TCC	· 建議使用洛克150-3150、150-8150金油系列。 · 請參考所使用TCC (透明面漆) 相關技術資料表 (TDS) 及型錄。		

※使用黏性樹脂布可有效去除飛散的漆塵。

※各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

※請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

※各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的時間。

※重新修補時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之強制乾燥。