

超低汚染・超耐久型水性塗料

ホルムアルデヒド
放散等級 F☆☆☆☆

水性セラタイト[®] シリーズ

より美しく、より安全に。
人に、環境に優しい塗料が誕生しました。

特許 第3073775号 他



水性塗料の常識を変える超低汚染塗料がシリーズで登場!

独自のセラミック複合技術により、これまで水性塗料では困難とされてきた超低汚染化に業界で初めて成功しました。ベースに、ふっ素樹脂、アクリルシリコン樹脂を採用することにより、耐久性の高い塗膜を提供します。

水性セラタイト®シリーズ

超低汚染・超耐久型水性ふっ素樹脂塗料 / 超低汚染・超耐久型水性弾性ふっ素樹脂塗料

水性セラタイト F / 水性弾性セラタイト F

超低汚染・超耐久型水性アクリルシリコン樹脂塗料 / 超低汚染・超耐久型水性弾性アクリルシリコン樹脂塗料

水性セラタイト Si / 水性弾性セラタイト Si

特 長

超低汚染性

特殊セラミック成分を複合化することにより、塗膜表面は低帯電性となり、大気中の排気ガスや粉塵による汚れが付着しにくい構造を実現しました。また、汚れが付着しても塗膜表面が親水性であるため、雨により徐々に除去され、長期に亘り優れた超低汚染性を発揮します。

注) 施工部位により、超低汚染機能が十分発揮されない場合があります。超低汚染機能の発揮条件については、P9をご覧ください。

超耐久性

ベースに強靱な塗膜を形成するふっ素樹脂・アクリルシリコン樹脂を採用することにより、卓越した耐候性を示します。

安全性

水性塗装システムにより、使いやすく、安全性の高い塗装環境を提供します。

幅広い用途

様々な躯体、旧塗膜に対して優れた付着性を示すため、塗装部位の選択の幅が飛躍的に広がりました。

防かび、防藻性

特殊設計により、かびや藻などの微生物による汚染に対して優れた抵抗性を示します。

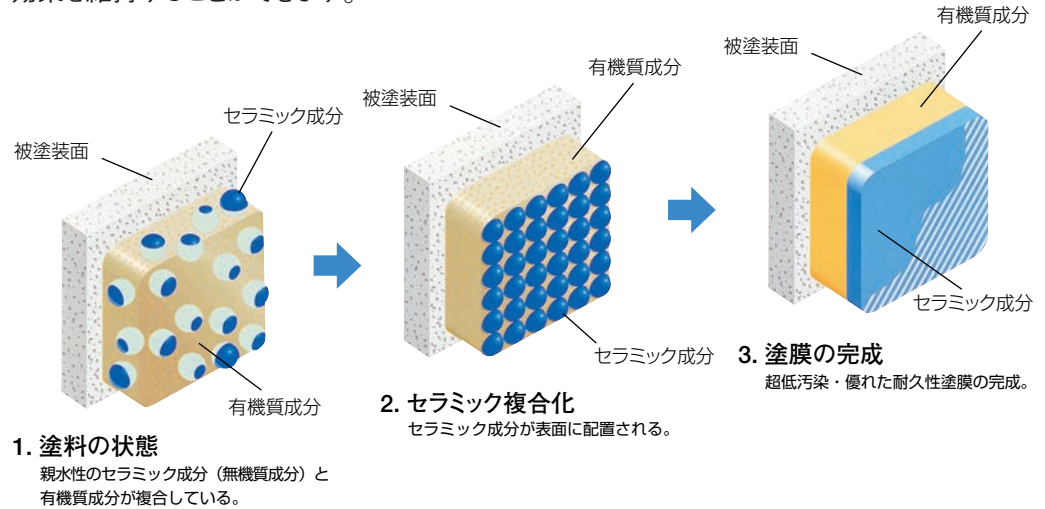
経済性

従来のアクリル樹脂や汎用ポリウレタン樹脂系の塗料と比較して、格段に優れた塗膜性能があり、長期に亘り、美観を維持することができます。また長期的なメンテナンスサイクルを考えるとトータル的なコスト削減につながります。

超低汚染は、オリジナルのセラミック複合の技術から生まれます。

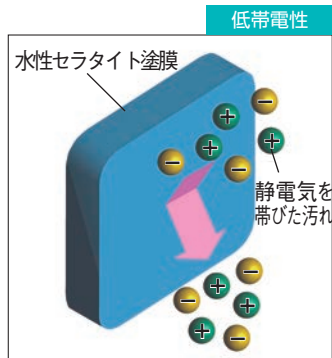
セラミック複合技術とは

水性セラタイトは、塗料の状態で複合されているセラミック成分が、乾燥過程で表面に配向することにより、低帯電性で架橋密度の高い親水性塗膜表面を形成します。このため、単なる親水性物質配合による親水性塗膜表面とは異なり、長期にわたり超低汚染効果を維持することができます。



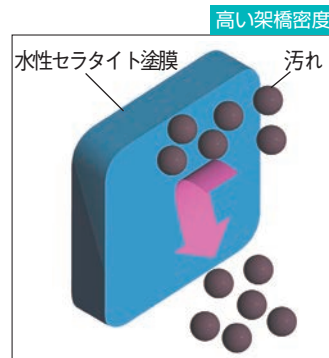
汚染除去のメカニズム

1. 汚れが付着しにくい



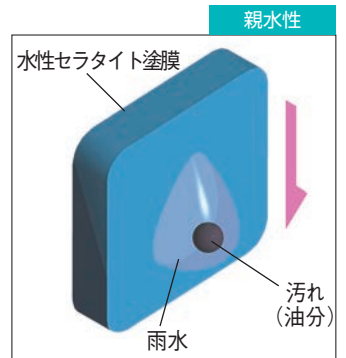
塗膜表面に帯びる静電気を低減することにより、汚染物質の付着を抑制します。

2. 汚れが定着しにくい



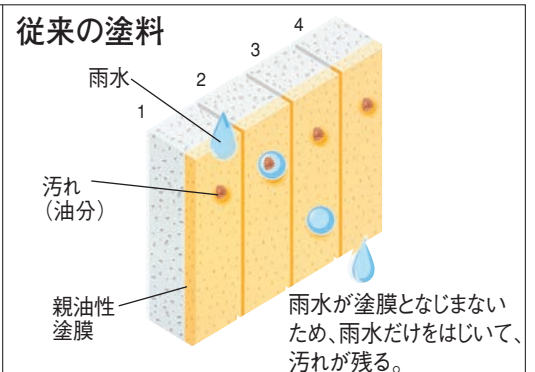
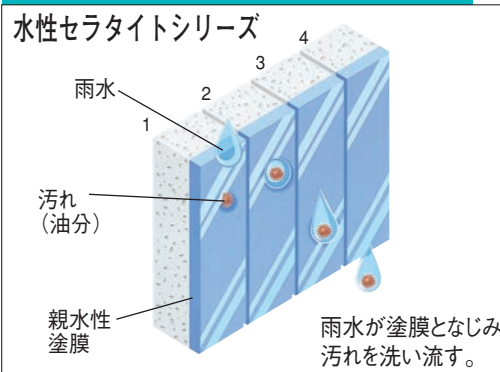
架橋密度が高まったことから、汚染物質の衝突による塗膜変形を減少させ、塗膜への汚染物質の定着を抑制します。

3. 汚れが除去されやすい



水との接触角が低くなったことから、濡れ性（親水性）が向上し、汚染物質の洗浄効果が現れ、汚れが落ちます。

親水性による汚染除去のメカニズム



歴然とした差が示す性能の高さ

汚染性比較

(屋外暴露汚染性:屋外暴露6ヶ月)



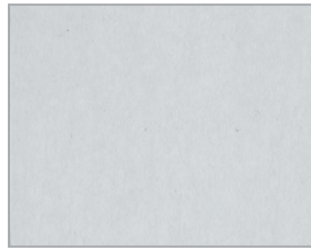
水性セラタイトF



水性セラタイトSi



一般水性ふっ素樹脂塗料



水性弾性セラタイトF



水性弾性セラタイトSi

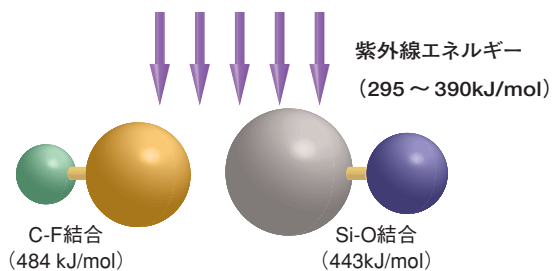
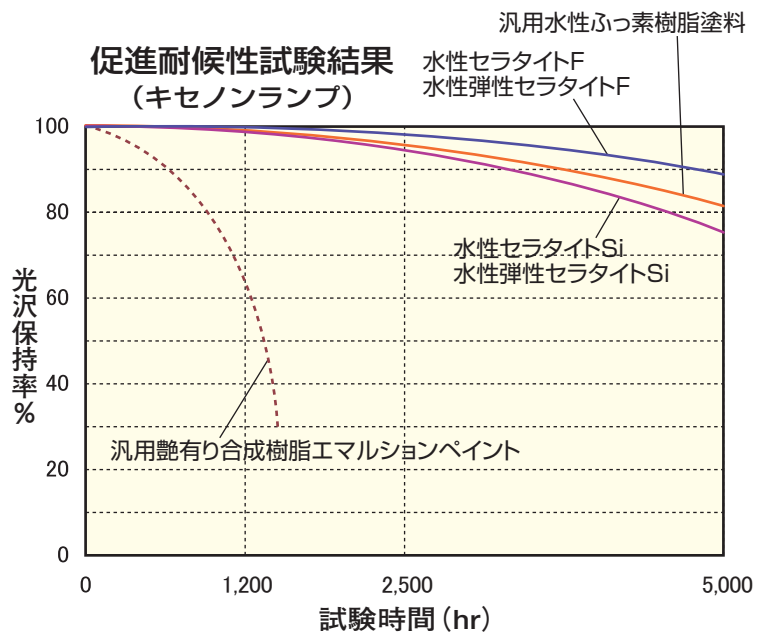


汎用弾性つや有り
合成樹脂エマルジョンペイント

超耐久性

水性セラタイトシリーズは、内部に結合エネルギーの高いC-F結合(水性セラタイトF、水性弾性セラタイトF)、Si-O結合(水性セラタイトSi、水性弾性セラタイトSi)が、樹脂劣化の原因となる紫外線などに対して優れた抵抗性を示します。

促進耐候性試験結果 (キセノンランプ)



耐候形1種を満足する確かな性能

性能試験成績表

試験項目	試験結果				規定及び試験方法
	水性セラタイトF	水性セラタイトSi	水性弾性セラタイトF	水性弾性セラタイトSi	
容器の中での状態	合格	合格	合格	合格	かき混ぜたとき、堅い塊がなく一様になるものとする。
低温安定性(-5℃)	合格	合格	合格	合格	変質しないものとする。
塗装作業性	合格	合格	合格	合格	2回塗りで、はけ塗り塗装作業に支障があってはならない。
塗膜の外観	合格	合格	合格	合格	塗膜の外観が正常であるものとする。
隠ぺい率%(白及び淡彩)	98	98	98	98	95以上
鏡面光沢度	80	80	80	80	70以上
耐水性	合格	合格	合格	合格	96時間浸漬したとき光沢保持率が80%以上で、塗面に異常がないものとする。
耐アルカリ性	合格	合格	合格	合格	7日間浸漬したとき光沢保持率が65%以上で、塗面に異常がないものとする。
耐洗浄性	合格	合格	合格	合格	1000回の洗浄に耐えるものとする。
耐湿潤冷熱繰返し性	合格	合格	合格	合格	光沢保持率が80%以上で、湿潤冷熱繰返しに耐えるものとする。
屋外暴露耐候性	合格	合格	合格	合格	12か月の試験で、白亜化の等級は2以下で、割れ・はがれ・膨れ及び穴がなく、色とつやの変化の程度が見本品に比べて大きくないものとする。
耐汚染性	5	5	5	5	屋外暴露6ヶ月のグレースケール値 5(良好)→1(不良)
促進耐候性	合格 (耐候形1種)	合格 (耐候形1種)	合格 (耐候形1種)	合格 (耐候形1種)	キセノンランプ照射2,500時間で、塗膜に、ひび割れ、はがれ、及び膨れがなく、光沢保持率は80%以上で、変色の程度がグレースケール3号以上であり、白亜化の等級が1以下であること。

※この試験結果は、艶有りのものです。

※耐候形については、JIS A 6909の耐候性B法に基づき、当社にて実施した試験結果によるものであり、耐候形の区分によるJISの適用申請は行っておりません。またJIS A 6909複層仕上塗材の上塗りとして用いる場合は、各製品で認証条件が異なりますので、別途ご相談ください。

用途

- 戸建て住宅、マンションの内外装
- 店舗、事務所、工場、倉庫などの内外装
- 学校などの公共施設の内外装

適用下地

- コンクリート ●セメントモルタル
- ALCパネル ●スレート板 ●各種サイディングボード
- 各種旧塗膜(活膜)など

荷姿

●危険情報と安全対策

製品の取り扱いには、それぞれの安全データシート(SDS)に従ってください。特に、荷姿などにおいて★印のついている製品は溶剤形のため、下記の点にご注意ください。

- (★印は硬化剤のみ★印に該当)
1. 引火性の液体のため、火気厳禁です。
 2. 有機溶剤中毒のおそれがあるため、換気に注意し、防毒マスクまたは送気マスクを使用するなどの安全対策を行ってください。
 3. 施工においては、溶剤成分が室内に流入しないように充分注意してください。

※屋内塗装等、施工環境によっては、特定化学物質障害予防規則、有機溶剤中毒予防規則等の規制を受ける場合があります。詳しくは別途、施工仕様書等をご確認ください。

材料名	入目(標準塗坪)
★水性セラタイトF(艶有り・半艶・3分艶)	15.75kgセット(87~121㎡/セット)、4.2kgセット
水性セラタイトF中塗材	16kg石油缶(94~133㎡/缶)、4kg缶
★水性弾性セラタイトF(艶有り)	15.75kgセット(87~105㎡/セット)、4.2kgセット
水性弾性セラタイトF中塗材	16kg石油缶(94~106㎡/缶)、4kg缶
★水性セラタイトSi(艶有り・半艶・3分艶)	15.75kgセット(45~63㎡/セット)、4.2kgセット
★水性弾性セラタイトSi(艶有り)	15.75kgセット(45~52㎡/セット)、4.2kgセット
水性ミラクシーラーエコ(クリヤー・ホワイト)	15kg石油缶(115~150㎡/缶)
SK水性弾性シーラー(クリヤー・ホワイト)	15kg石油缶(115~150㎡/缶)
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶(10~53㎡/缶)
水性弾性サーフエポ	16kg石油缶(6~53㎡/缶)
レナキャスト主材	20.6kgセット(12~15㎡/セット)
レナフレンド主材	20kg石油缶(7~9㎡/缶)
レナフレンドローラー用主材	20kg石油缶(8~10㎡/缶)

注) 上記の標準塗坪は一般的なものであり、下地の状態や環境などによる所要量の増減に応じて変わることがあります。ご了承ください。

平滑仕様 (CF工法)

共通工程

(20℃、65%RH)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
素地調整	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下としてください。 ●付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修調整してください。							—
1	水性ミラクシーラーエコクリヤー	既調合	0.10~0.13	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm

*1. 押出成形セメント板・GRC板・PC部材などは、下塗材として★マイルドシーラーEPO(クリヤー・ホワイト、14kgセット)をご使用ください。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
*2. 下塗りには、この他、白色タイプの水性ミラクシーラーエコホワイト(15kg石油缶)、溶剤タイプの★ミラクシーラーES(15kg石油缶)もご使用頂けます。

水性セラタイトF仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
2	水性セラタイトF 中塗材	100	0.12~0.15	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~20 ^{*3}	—					
3	水性セラタイトF 主剤	100	0.13~0.15	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*3}	—					

水性セラタイトSi仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
2	水性セラタイトSi 主剤	100	0.25~0.30	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*3}	—					

*3. 清水での希釈率は、スプレー塗り時で「10~20」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

複層塗材 RE仕様 (PT工法)

共通工程

(20℃、65%RH)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
素地調整	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下としてください。 ●付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修調整してください。							—
1	水性ミラクシーラーエコクリヤー	既調合	0.10~0.13	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
2	レナキャスト主材 主剤	100	1.3~1.7	1 ↓ 2	2以上	吹放し 16以上 凸部処理 0.5以内	—	●タイルガン 口径:6.5~10mm 圧力:329~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	レナキャスト主材 硬化剤	3						
	清 水	0~2	—					
(3)	●プラスチックローラーに塗料用シンナー-Aを付けて凸部を押さえる。							—

*1. 押出成形セメント板・GRC板・PC部材などは、下塗材として★マイルドシーラーEPO(クリヤー・ホワイト、14kgセット)をご使用ください。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
*2. 下塗りには、この他、白色タイプの水性ミラクシーラーエコホワイト(15kg石油缶)、溶剤タイプの★ミラクシーラーES(15kg石油缶)もご使用頂けます。
*3. この他、小粒仕上げ(所要量0.6~0.8kg/m²)、ゆず肌状ローラー仕上げ(レナキャストホーロー所要量1.1~2.0kg/m²)も可能です。
*4. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。
注) ALC下地の場合、下地調整材C-2(ミラクファントKC-2000、カケンセメントフィラーなど)で、下地調整を行ってから施工してください。

水性セラタイトF仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
4	水性セラタイトF 中塗材	100	0.15~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~20 ^{*5}	—					
5	水性セラタイトF 主剤	100	0.15~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*5}	—					

水性セラタイトSi仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
4	水性セラタイトSi 主剤	100	0.30~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*5}	—					

*5. 清水での希釈率は、スプレー塗り時で「10~20」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

防水形 複層塗材E 仕 様 (EL工法)

共通工程

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
素地調整		●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下としてください。 ●付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修調整してください。						—
1	*1,2 下塗り SK水性弾性シーラークリヤー	100	0.10~0.13	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清	水	0~5					
2	*3 基層塗り レナフレンド主材	100	1.5~1.8	1	—	3以上	—	●リジガン 口径:4~6mm 圧力:490~688kPa (5~7kgf/cm ²)
	清	水	3~5					
3	*3 主材塗り レナフレンド主材	100	0.7~0.9	1	—	吹放し 18以上 凸部処理 0.5以内	—	●タイルガン 口径:6.5~10mm 圧力:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清	水	0~2					
(4)	●プラスチックローラーに塗料用シンナーAを付けて凸部を押さえる。				—	18以上	—	—

*1. 押出成形セメント板・GRC板・PC部材などは、下塗材として★ミラクシーラーEPO(15kgセット)をご使用ください。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
*2. 下塗りには、この他、白色タイプのSK水性弾性シーラーホワイト(15kg石油缶)、水性ミラクシーラーエコ(クリヤー・ホワイト、15kg石油缶)、
溶剤タイプの★EXシーラー(15kg石油缶)、★ミラクシーラーES(15kg石油缶)もご使用頂けます。
*3. この他、小粒仕上げ(模様塗り)所要量0.4~0.6kg/m²も可能です。
*4. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。

水性弾性セラタイトF仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
5	中塗り 水性弾性セラタイトF中塗材	100	0.15~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清	水	0~20 ^{*5}					
6	上塗り 水性弾性セラタイトF 主剤	100	0.15~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトF 硬化剤	5						
	清	水	0~20 ^{*5}					

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
5	上塗り 水性弾性セラタイトSi 主剤	100	0.30~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清	水	0~20 ^{*5}					

*5. 清水での希釈率は、スプレー塗り時で「10~20」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

SKメンテサーフ システム ●W-I工法 ●W-II工法 (オール水性型塗装システム)

共通工程

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
*1 下地調整	●旧塗膜に脆弱層のある場合は、サンダー及び皮スキ・ケレン棒などを用いて除去し、ミラクファンドKC-1000で段差修正後、パターンの復元を行ってください。なお、セメント系の下地調整塗材(ミラクファンドKC-1000、ミラクファンドKC-2000、ミラクファンドKC-3000など)を用いる場合は、下地調整後、水性ミラクシーラーエコなどの下塗材を塗付してください。 ●高圧水洗(5~15MPa)にて旧塗膜に付着している塵・ほこり・汚れなどを除去してください。							—
1 W-I工法 の場合 下塗り	*2 水性ソフトサーフSG	100	0.8~1.5	1 ~ 2	3以上	6以上	—	●M-9ローラー (マッシュックローラー)
	清 水	2~5	—					
1' W-II工法 の場合 下塗り	*2,3 水性ソフトサーフSG	100	0.30~1.0	1 ~ 2	3以上	3以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm ●リシンガン 口径:4~6mm 圧力:392~588kPa(4~6kgf/cm ²)
	清 水	5~8	—					

- *1. 下地の状態により、シーラーや目荒しが必要な場合があります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
*2. W-I工法は下地のパターンを変える厚塗り工法、W-II工法は下地のパターンを生かす薄塗り工法となります。
*3. W-II工法の場合、塗装器具の種類により、所要量、塗回数が異なります。
(注) 旧塗膜が高弾性の場合、適用できないことがあります。詳しくは、最寄りの営業所へお問い合わせください。

■水性ソフトサーフSGの施工器具別施工方法 (W-II工法)

施工器具	所要量 (kg/m ²)	塗回数
W-2(ウルル)ローラー	0.30~0.6	1~2
SPローラー(マッシュックローラー細目)	0.5~0.8	1
刷毛	0.30~0.8	1~2
エアレススプレーガン	0.30~1.0	1
リシンガン	0.5~1.0	1

水性セラタイトF 仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 中 塗 り	水性セラタイトF中塗材	100	0.15~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~20 ^{*4}	—					
3 上 塗 り	水性セラタイトF 主剤	100	0.15~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性弾性セラタイトF 仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 中 塗 り	水性弾性セラタイトF中塗材	100	0.15~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~20 ^{*4}	—					
3 上 塗 り	水性弾性セラタイトF 主剤	100	0.15~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性セラタイトSi 仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 上 塗 り	水性セラタイトSi 主剤	100	0.30~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性弾性セラタイトSi 仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 上 塗 り	水性弾性セラタイトSi 主剤	100	0.30~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

*4. 清水での希釈率は、スプレー塗り時で「10~20」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

SKメンテサーフ システム ●E工法 (壁面防水塗装システム)

共通工程

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
*1 下地調整	<ul style="list-style-type: none"> ●旧塗膜に脆弱層のある場合は、サンダー及び皮スキ・ケレン棒などを用いて除去し、ミラクファンドKC-1000で段差修正後、パターンの復元を行ってください。なお、セメント系の下地調整塗材(ミラクファンドKC-1000、ミラクファンドKC-2000、ミラクファンドKC-3000など)を用いる場合は、下地調整後、水性ミラクシーラーエコなどの下塗材を塗付してください。 ●高圧水洗(5~15MPa)にて旧塗膜に付着している塵・ほこり・汚れなどを除去してください。 							—
1 下 塗 り	*2 水性ソフトサーフSG	100	0.30~1.0	1 }	3以上	3以上	—	<ul style="list-style-type: none"> ●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm ●リシンガン 口径:4~5mm 圧力:392~588kPa(4~6kgf/cm²)
	清	水	5~8					
2 主 材 塗 り	レナフレンドローラー用主材	100	2.0~2.4	2	16以上	18以上	—	M-9ローラー (マスタックローラー)
	清	水	2~3					

*1. 下地の状態により、シーラーや目荒しが必要な場合があります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

*2. 水性ソフトサーフSGは、塗装器具の種類により、所要量、塗回数が異なります。
(注)旧塗膜が高弾性の場合、適用できないことがあります。詳しくは、最寄りの営業所へお問い合わせください。

■水性ソフトサーフSGの施工器具別施工方法 (E工法)

施工器具	所要量 (kg/m ²)	塗回数
W-2(ウル)ローラー	0.30~0.6	1~2
SPローラー(マスタックローラー細目)	0.5~0.8	1
刷毛	0.30~0.8	1~2
エアレスブレーガン	0.30~1.0	1
リシンガン	0.5~1.0	1

水性弾性セラタイトF仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
3 中 塗 り	水性弾性セラタイトF中塗材	100	0.15~0.17	1	—	2以上	—	<ul style="list-style-type: none"> ●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清	水	0~20 ^{*3}					
4 上 塗 り	水性弾性セラタイトF 主剤	100	0.15~0.18	1	—	—	24以上	<ul style="list-style-type: none"> ●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトF 硬化剤	5						
	清	水	0~20 ^{*3}					

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
3 上 塗 り	水性弾性セラタイトSi 主剤	100	0.30~0.35	2	2以上	—	24以上	<ul style="list-style-type: none"> ●ローラー ●刷毛 ●エアレスブレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清	水	0~20 ^{*3}					

*3. 清水での希釈率は、スプレー塗り時で「10~20」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

SKメンテサーフシステム

- HE-I工法
- HE-II工法
- HE-III工法

(高弾性壁面防水型塗装システム)

共通工程

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
*1 下地調整	●旧塗膜に脆弱層のある場合は、サンダー及び皮スキ・ケレン棒などを用いて除去し、ミラクファンドKC-1000で段差修正後、パターンを復元を行ってください。なお、セメント系の下地調整塗材(ミラクファンドKC-1000、ミラクファンドKC-2000、ミラクファンドKC-3000など)を用いる場合は、下地調整後、水性ミラクシーラーエコーなどの下塗材を塗付してください。 ●高圧水洗(5~15MPa)にて旧塗膜に付着している塵・ほこり・汚れなどを除去してください。							—
1 HE-I工法の場合 下塗り	水性弾性サーフエポ	100	0.8~1.5	1	3以上	6以上	—	●M-9ローラー (マッシュックローラー)
	清 水	3~5	—	2				
1' HE-II工法の場合 下塗り	水性弾性サーフエポ	100	0.30~1.0	1	3以上	3以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm ●リシンガン 口径:4~6mm 圧力:392~588kPa(4~6kgf/cm ²)
	清 水	6~10	—	2				
1'' HE-III工法の場合 下塗り	水性弾性サーフエポ	100	2.2~2.6	2	6以上	16以上	—	●M-9ローラー (マッシュックローラー)
	清 水	3~5	—					

- *1. 下地の状態により、シーラーや目荒しが必要な場合があります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。
 *2. HE-I工法は下地のパターンを変える厚塗り工法、HE-II工法は下地のパターンを生かす薄塗り工法、HE-III工法は高防水工法となります。
 *3. HE-II工法の場合、塗装器具の種類により、所要量、塗回数が異なります。

■水性弾性サーフエポの施工器具別施工方法 (HE-II工法)

施工器具	所要量 (kg/m ²)	塗回数
W-2(ウール)ローラー	0.30~0.6	1~2
SPローラー(マッシュックローラー細目)	0.5~0.8	1
刷毛	0.30~0.8	1~2
エアレススプレーガン	0.30~1.0	1
リシンガン	0.5~1.0	1

水性弾性セラタイトF仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 中塗り	水性弾性セラタイトF中塗材	100	0.15~0.17	1	—	2以上	—	●W-2(中毛)ローラー、刷毛 エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~20 ^{*4}	—					
3 上塗り	水性弾性セラタイトF 主剤	100	0.15~0.18	1	—	—	24以上	●W-2(中毛)ローラー、刷毛 エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}						

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(20℃、65%RH)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 上塗り	水性弾性セラタイトSi 主剤	100	0.30~0.35	2	2以上	—	24以上	●W-2(中毛)ローラー、刷毛 エアレススプレーガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性弾性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}						

- *4. 清水での希釈率は、スプレー塗り時で「10~20」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

● 施工上の注意事項

- ALCパネル、多孔質下地、粗面及び改裝工事、その他下地に問題がある場合にはカケンファイラー（粉体／20kg袋、混和液／10kg石油缶）、ミラクファンDKC-1000（粉体／20kg袋、混和液／5kgポリ容器）などで下地調整を行ってください。なお改修工事には、ミラクファンD各種をご使用ください。
- 複層塗材、弾性系塗材を軽量モルタル、ALCパネル、高断熱型窯業形サイディング及び発泡ウレタンなどを用いた高断熱型外壁に塗装する場合は、蓄熱や水の影響、下地の状態、塗装時の環境など、いくつかの条件が重なることで、パネルの変形や塗膜のふくれ、はがれなどを生じることがあります。ご採用に当たっては、最寄りの営業所にご相談ください。
- 吸い込みが大きい下地、部分的に下地調整を行った面が他の面と比べて著しい吸い込み差を生じる下地、改裝下地、けい酸カルシウム板・せっこうボード・スレート板・合板などの下地、あく発生のおそれがある下地の場合には、適切な下塗材の選択が必要です。詳しくは施工要領書をご参照ください。
- 材料の希釈には、指定の希釈剤をご使用ください。希釈の方法が適切でないと粘性に異状をきたし、塗装時にたれ・透け・ミスト発生などの問題を生じる場合があります。吹付時の空気圧の調整と共に十分ご注意ください。
- 既調合タイプの材料を希釈したり、他の材料と混合したりすると、性能低下につながりますので、絶対に避けてください。
- 下塗材のローラー塗りは、W-2ローラー（ウールローラー中毛、薄塗り時）、もしくはM-9ローラー（マッシュックローラー、厚塗り時）をご使用ください。ローラーは一方方向だけでなく、上下左右にむらなく運ぶことが、良い施工方法です。また塗装後、塗膜表面が少し乾いた状態でローラーをかえすとローラ目が生じ、仕上がりが悪くなります。
- マッシュックローラー細目はメーカーにより目目の大きさが異なる場合があります。SPローラー以外のマッシュックローラー細目をご使用する際はご注意ください。詳しくは最寄りの営業所へお問い合わせください。
- 各標準施工仕様に記載の所要量及び間隔時間を守って施工してください。特に凸部処理工程は、所定時間以内に行わないと、きれいな仕上がりが得られないなどの問題を生じる場合がありますので、ご注意ください。
- 吹付用コンプレッサーは、2馬力以上のものをご使用ください。
- 改裝工事に溶剤系の材料をご使用の場合、溶剤などの影響により旧塗膜を傷し、膨れ・ちぢみなどの異状が発生することがあります。試し塗りにより確認の上、本施工に入ってください。
- 間隙が広いなど、大きな動きが予想されるシーリング打設部への塗装は、塗膜がひび割れる可能性がありますので、なるべく避けてください。
- シーリング材の上に施工する場合、シーリング材の種類、材齢によって塗膜が密着しないことや、汚染することがあります。
- 冬期または多湿な場合には、乾燥が遅くなります。通風をよくし、十分に乾燥養生を行ってください。
- 強風時または降雨、降雪の恐れがある場合及び温度5℃以下・湿度85%以上の時は、原則的に施工を避けてください。施工が要求される場合は、採暖及び採暖のための養生により、雰囲気温度・被塗面温度を5℃以上にしてください。
- 低温時には、最終養生時間が長くなります。10℃:36時間以上、5℃:48時間以上を目安とし、十分に乾燥養生を行ってください。
- 補修塗りやタッチアップ、塗り重ねは、一週間以内に行ってください。
- 表面に付着した汚れは、水洗いや拭き取りなどにより、これらを簡単に除去することができます。
- 陶磁器タイル洗浄用の酸が塗装面に付着すると、変色や溶解などの異常を生じることがありますので、これを防止するため、予め塗装面の養生を行ってください。
- 材料は使用前に電動ミキサーなどで十分に攪拌してください。
- 塗膜の膨れ、はく離、白化、しみの発生につながる場合がありますので、著しく結露が生じるような場所での使用は避けてください。
- 既存塗膜のはく離箇所は、既存のパターンに合うように既存塗膜の塗装仕様でパターン合わせを行ってください。
- 防藻、防かび性は繁殖の抑制の効果を示すものです。すでにかびや藻が付着している場合は、これらを除去するなどの適切な下地処理をしてから塗装してください。
- かび、藻が付着している場合は、「SKKカビ除去剤#5（塩素系）」にて拭き取ってください。
- 補修塗りの際、仕上がり肌の違いにより、若干の色相差を生じる場合がありますので、部分的に仕上がりを確認した上で希釈量等を決定してください。
- 刷毛で補修塗りを行う際、スプレー塗りやローラー塗りとは仕上がり肌の違いによる若干の色相差を生じることがあります。
- 艶調整品（艶有り以外の半艶、3分艶など）は、被塗物の形状、膜厚や色目、塗回数、希釈率の差などにより、実際のつやと若干異なって見える場合があります。また、刷毛・ローラー塗装時に塗継ぎ箇所で艶ムラを生じやすい傾向があります。試し塗りの上、本施工に入ってください。
- 濃色や原色に近い色彩は、塗膜を強く擦ると色落ちすることがあります。衣類などが触れる可能性のある部位への施工は避けてください。
- 上塗りにイエロー、レッド、ブルー、グリーン系など彩度の高い色目を塗装する場合は、隠ぺい性を高めるため、予め隠ぺい性の良い共色を塗装してください。
- 最終養生の時間内に、降雨、結露などがあれば、塗膜の膨れ、はく離、白化、しみの発生につながる場合がありますので、塗装を避けるか強制換気などで表面の水分を除去してください。なお、シミが発生した場合は、乾燥後に水拭きなどで除去してください。
- その他、公共建築仕様[新築・改修]や、詳しい施工要領については最寄りの各営業所へお問い合わせください。

● 超低汚染機能の発揮条件

- 水性セラタイトシリーズ各材料は、主剤と硬化剤を指定の比率で調合し、電動ミキサーなどで十分に攪拌混合（2分以上）してご使用ください。主剤と硬化剤の混合比率が不適切であったり、他の材料と混合したり、硬化剤を投入しなかった場合、低汚染機能が発揮されませんので、必ずこれを厳守してください。また材料調合後は、缶に表示されている可使用時間内に使い切るようにしてください。なお、塗料の温度は保管場所により大きく影響を受けますので、ご注意ください。
- 上塗材は所定の乾燥時間（最終養生時間）を厳守してください。施工後、塗膜が乾燥するまでの時間内に降雨などにより、塗膜表面が長時間、水分がかかった状態になりますと、所定の低汚染機能が発揮されない場合があります。低汚染機能は乾燥後の塗膜で発揮されるため、乾燥過程で降雨などが予想される場合は、シート養生を行うなどして、塗膜表面に雨が当たらないよう、所定の乾燥時間面を厳守してください。
- 施工当日に降雨、降雪、結露が予想される場合は、施工を中止してください。また、気象の急変などにより、施工中、施工後に降雨が生じた場合はシート養生などを行い、塗装面に直接雨が当たらないよう、対策を講じてください。
- 施工部位により、低汚染性が十分に発揮されないケースがあります。特に傾斜壁の下端部、笠木などの水切のない部位、窓廻りで水切りが不十分な場合、雨が当たらない部位などは注意が必要です。
- 鉄さび・シーリング材などが原因の汚染物質に対しては、低汚染機能が十分に発揮されません。各シーリング材には可塑剤（油分）を含まないノンブリードシーリングをご使用ください。
- 中塗材・上塗材はむらなく均一に塗付してください。低汚染機能を発揮するためには、塗付量の確保が重要な事項です。特に凹部に塗り残しができないよう、注意してください。また、タッチアップに使用する上塗材の主剤、硬化剤は予め良く振り、沈降分離していないものを必ず計量器を用いて計量し、電動ミキサーなどで十分に攪拌（2分以上）したものを使用してください。
- 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗残しがないよう、施工には十分注意してください。またタッチアップには中塗材を使用せず、必ず上塗材を使用してください。タッチアップを中塗材で行いますと、汚染の原因につながります。なお、塗残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干、色相を変えたものを使用するようにしてください。
- その他、詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 水性セラタイトシリーズ各材料のポットライフ

塗料温度	可使用時間
5℃	7 hr
20℃	5 hr
35℃	3 hr



エスケー化研株式会社

本社 大阪府茨木市中穂積3-5-25 ☎072-621-7733

東京支社 東京都新宿区高田馬場1-31-18 ☎03-3204-6601 国際事業本部 ☎072-621-7727

札幌支店 ☎011-784-4000	東京支店 ☎03-3204-6601	埼玉支店 ☎048-686-2391	名古屋支店 ☎052-561-7712	広島支店 ☎082-278-4951
仙台支店 ☎022-259-2431	千葉支店 ☎043-304-0411	横浜支店 ☎045-620-2400	大阪支店 ☎072-621-7721	福岡支店 ☎092-629-3427
旭川営業所 ☎0166-51-8094	宇都宮営業所 ☎028-633-9721	静岡営業所 ☎054-284-1877	大塚住宅開発営業所 ☎072-621-7747	福岡営業所 ☎092-622-5561
仙台住宅開発営業所 ☎022-259-2431	軽井沢-黒川営業所 ☎03-3204-6601	浜松営業所 ☎053-462-7021	南大阪営業所 ☎072-253-1910	福岡住宅開発営業所 ☎092-622-5562
青森営業所 ☎017-762-3855	東京住宅開発営業所 ☎03-3204-6602	三河営業所 ☎0564-28-1614	神戸営業所 ☎078-671-0451	大分出張所 ☎097-523-2861
盛岡営業所 ☎019-654-6380	千葉住宅開発営業所 ☎043-304-0413	北陸営業所 ☎076-266-1041	短路出張所 ☎0792-33-7371	長崎営業所 ☎095-887-0871
郡山営業所 ☎024-962-7673	埼玉営業所 ☎048-686-2391	名古屋営業所 ☎052-561-7712	岡山営業所 ☎086-242-5520	熊本営業所 ☎096-344-5650
新潟営業所 ☎025-285-6551	埼玉住宅開発営業所 ☎048-686-1686	名古屋住宅開発営業所 ☎052-561-7712	広島住宅開発営業所 ☎082-278-4951	鹿児島営業所 ☎099-284-5321
前橋営業所 ☎027-265-4100	城東営業所 ☎03-3877-7770	岐阜営業所 ☎058-273-1981	山口営業所 ☎083-924-7575	宮崎出張所 ☎0985-61-7779
長野営業所 ☎026-239-6210	三多摩営業所 ☎042-564-5806	三重営業所 ☎059-236-5101	高松営業所 ☎087-865-5411	沖縄営業所 ☎098-862-5041
松本営業所 ☎0263-24-2677	横浜住宅開発営業所 ☎045-620-5525	京都営業所 ☎075-646-3967	松山出張所 ☎089-968-7240	
水戸営業所 ☎029-251-6515	厚木営業所 ☎046-294-3666	大阪営業所 ☎072-621-7722	北九州営業所 ☎093-621-6505	

大利根工場・埼玉工場・神奈川工場・名古屋工場・大阪工場・兵庫工場・九州工場

このパンフレットに記載の商品は、予告なしに仕様や取り扱いを変更することがあります。また、このパンフレットに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。特記仕様がある場合は、これを最優先してください。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

URL <http://www.sk-kaken.co.jp>

特約販売店