

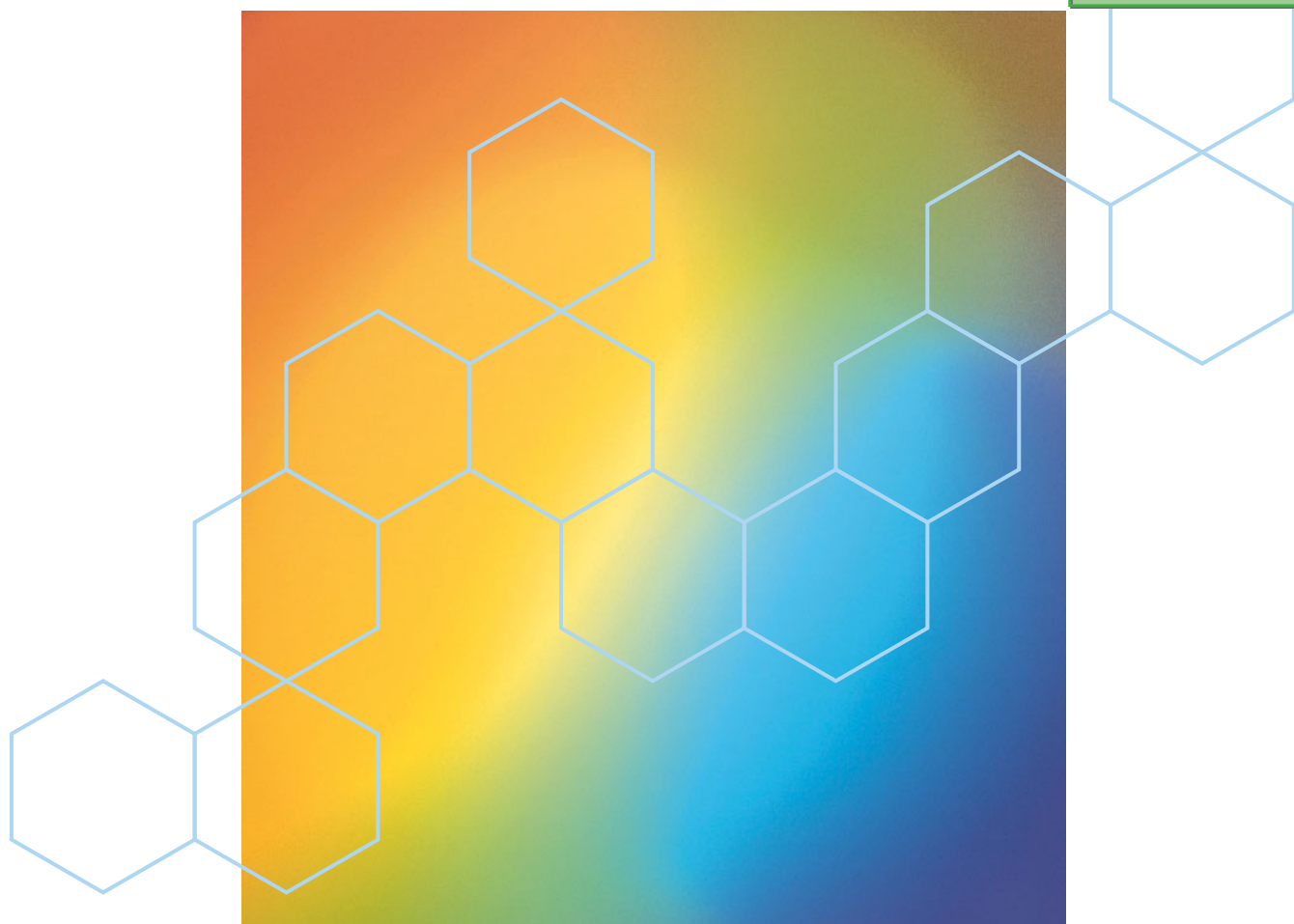
超低汚染型塗料シリーズ

特許製品

第2903296号/2903297号
第3009361号/3009363号

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆



「超低汚染型塗料」が新時代を創る。

セラタイト[®]
CERATIGHT-SERIES シリーズ

「汚れにくさ」に自信があります。 「低汚染」を極めた塗料が新時代を創ります。



シリーズ構成製品

(本シリーズの各製品は主に外部用としてご使用下さい)

超耐久ふっ素樹脂塗料

セラタイトF (F☆☆☆☆)

耐久性に定評のある、ふっ素樹脂を採用。最も高い低汚染機能と耐久性を発揮し、建物を長期に亘って保護することができます。

超耐久アクリルシリコン樹脂塗料

セラタイトSi (F☆☆☆☆)

ふっ素樹脂に匹敵する耐久性能を持つアクリルシリコン樹脂を採用。メンテナンスサイクルを考えた経済的な仕上げを提供します。

高耐久ポリウレタン樹脂塗料

セラタイトU (F☆☆☆☆)

反応硬化タイプのポリウレタン樹脂の採用により、耐久性の高い塗膜を提供します。

超耐久弾性ふっ素樹脂塗料

弾性セラタイトF (F☆☆☆☆)

セラタイトFの弾性タイプ。防水塗材の上塗材として、優れた性能を発揮します。

高耐久弾性ポリウレタン樹脂塗料

弾性セラタイトU (F☆☆☆☆)

セラタイトUの弾性タイプ。防水塗材の上塗材として、優れた性能を発揮します。

この他、水性タイプもあります。詳しくは水性セラタイトシリーズのパンフレットを参照して下さい。

CONTENTS

■ 特長	2	■ セラタイト・PM工法	6	■ セラタイト・RC工法	11
■ 用途	2	■ セラタイト・PT工法	7	■ 製品一覧表と可使用時間	12
■ 汚染除去のメカニズム	2 ~ 3	■ セラタイト・SG工法	8	■ 注意点	13
■ 性能比較	3 ~ 4	■ セラタイト・MF工法	9	■ 危険情報と安全対策	13 ~ 14
■ セラタイト・CF工法	5	■ セラタイト・EL工法	10		

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、付着した汚れも塗膜表面が親水性であるため、雨により汚れが徐々に除去され、長期に亘って優れた超低汚染性を発揮します。

●優れた耐久性・密着性

ふっ素樹脂(セラタイトF)、弾性ふっ素樹脂(弾性セラタイトF)、アクリルシリコン樹脂(セラタイトSi)、ポリウレタン樹脂(セラタイトU)、弾性ポリウレタン樹脂(弾性セラタイトU)などの採用により、卓越した耐久性と耐候性をいかに発揮し、様々な躯体と一体化して優れた密着性を示します。

●優れた化学抵抗性

耐酸・耐アルカリ性などの耐薬品性に優れているため、過酷な環境下へも適用できます。

●常温硬化タイプ

常温硬化タイプのため、改装を含めた現場施工が可能となり、用途が飛躍的に広がります。

●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のコストメリットにつながります。

●防かび・防藻性

特殊設計により、かびや藻類などの微生物に対して強い抵抗性を示し、衛生的な環境を維持します。

用途

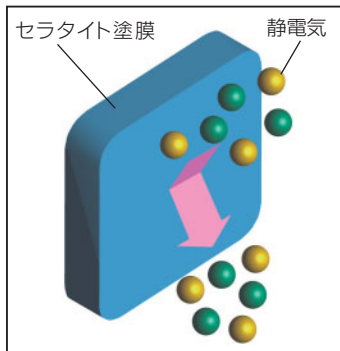
- 一般外壁、カーテンウォール、外装板、橋脚、通路側壁、鋼構造物、屋根、車両など
- 旧塗膜(活膜)の塗り替え

汚染除去のメカニズム

《汚染制御因子》

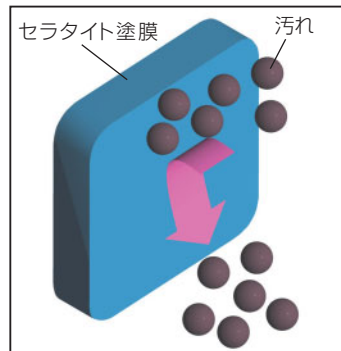
架橋密度が高いたけ、親水性が高いたけ、低帯電性だけでは、汚染防止につながりません。この三つの相乗効果(トリプル効果)が他を凌ぐ汚染防止性能の秘訣となっています。

(1) 汚れが付着しにくい
低帯電性



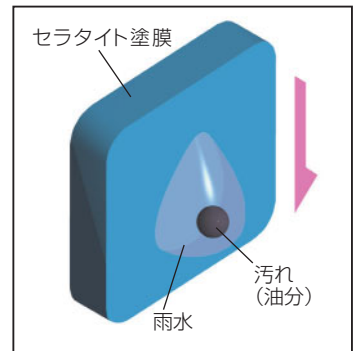
塗膜表面に帯びる静電気を低減することにより、汚染物質の付着を抑制します。

(2) 汚れが定着しにくい
高い架橋密度



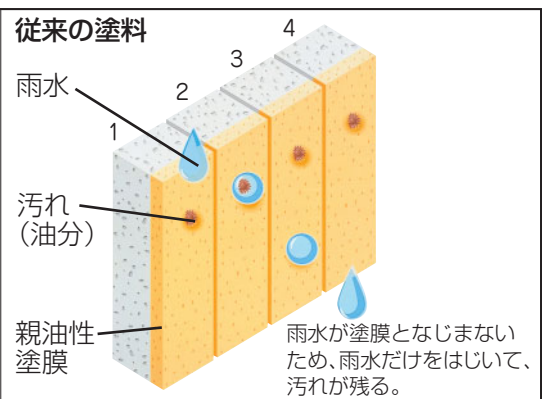
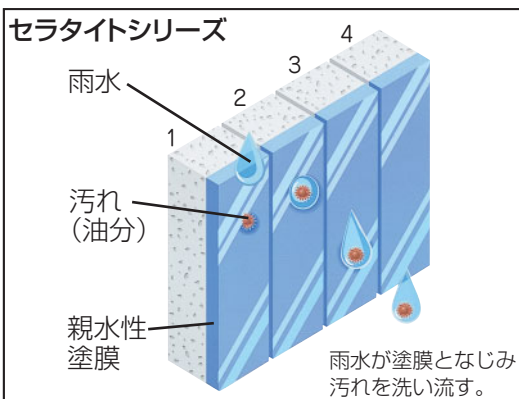
架橋密度が高まったことから、汚染物質の衝突による塗膜変形を減少させ、塗膜への汚染物質の定着を抑制します。

(3) 汚れが除去されやすい
親水性

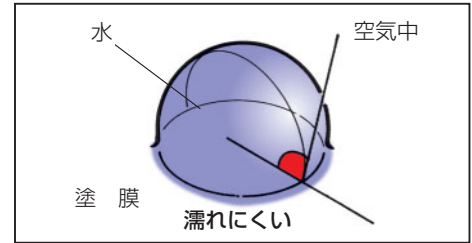
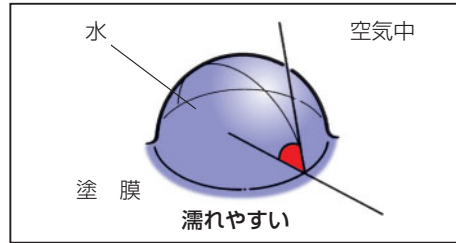


水との接触角が低くなったことから、濡れ性(親水性)が向上し、汚染物質の洗浄効果が現れ、汚れが落ちます。

親水性による汚染除去のメカニズム

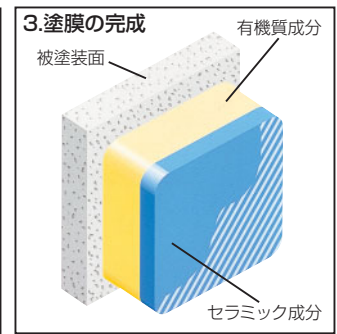
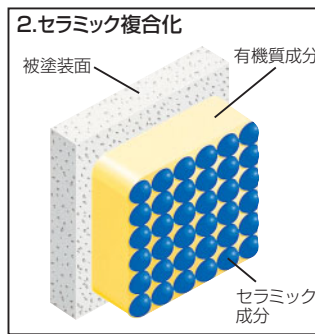
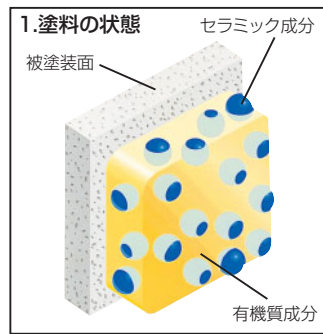


水との接触角



セラミック複合技術

表面特性は「セラミック複合」技術を導入することで得られます。セラミック複合技術とは、塗料の状態では複合しているセラミック成分と有機質成分を、塗膜の完成過程でセラミック成分のみを表面に配置させる技術です。具体的には、表面のセラミック成分が、低帯電性である、架橋密度が高い、親水性が高い、などの特長を示し、これにより従来にはない超低汚染性が発揮されます。



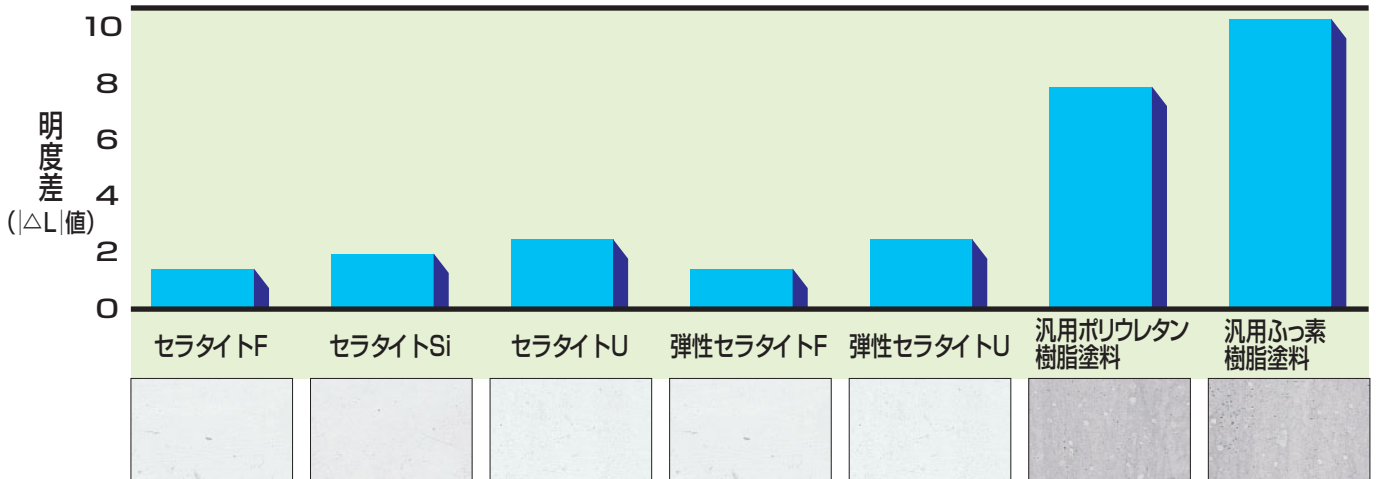
親水性のセラミック成分(無機質成分)と有機質成分が複合している。

セラミック成分が表面に配置される。

超低汚染・優れた耐久性塗膜の完成。

性能比較

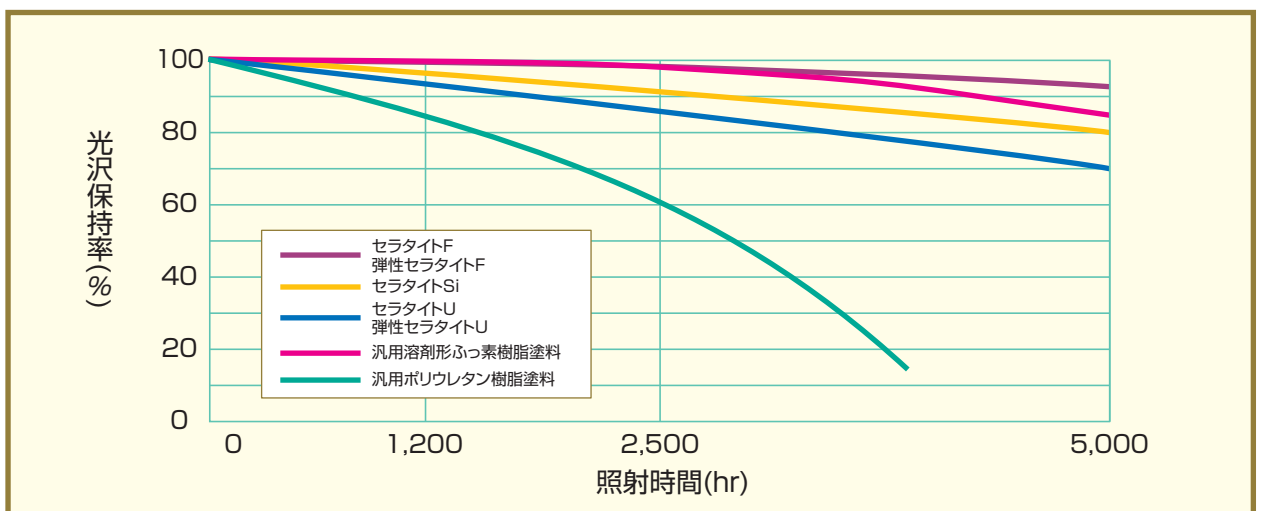
●屋外暴露汚染性(屋外暴露6ヶ月)



※ |ΔL| は塗装初期と試験期間後の明度差を示し、数値が小さい程汚れにくい。

暴露場所/大阪 南面45°

●促進耐候性試験(キセノンランプ法)



●セラタイトシリーズ性能比較表

項目	セラタイトF	セラタイトSi	セラタイトU	弾性 セラタイトF	弾性 セラタイトU	試験方法	
塗料タイプ	二液反応硬化形	二液反応硬化形	二液反応硬化形	二液反応硬化形	二液反応硬化形	—	
主 剤	セラミック複合 ふっ素樹脂	セラミック複合 アクリルシリコン樹脂	セラミック複合 アクリルポリオール樹脂	セラミック複合 ふっ素樹脂	セラミック複合 アクリルポリオール樹脂	—	
硬化 剤	イソシアネート	反応促進剤	イソシアネート	イソシアネート	イソシアネート	—	
硬化 機構	ウレタン結合/ シロキサン結合	シロキサン結合	ウレタン結合/ シロキサン結合	ウレタン結合/ シロキサン結合	ウレタン結合/ シロキサン結合	—	
結合エネルギー	C-F結合 484kJ/M (Si-O結合) 443kJ/M	Si-O結合 443kJ/M	C-H結合 410kJ/M (Si-O結合) 443kJ/M	C-F結合 484kJ/M (Si-O結合) 443kJ/M	C-H結合 410kJ/M (Si-O結合) 443kJ/M	—	
光 沢	80	86	85	82	86	JIS K 5600-4-7 鏡面光沢度に準拠	
鮮 映 性	優れる	高鮮映性	優れる	優れる	優れる	—	
表面 硬度	H	3H	2H	HB	3B	JIS K 5600-5-4 引かき硬度（鉛筆法）に準拠	
汚 染 性	初期乾燥 汚染性※1	汚染なし	汚染なし	汚染なし	汚染なし	社内法：塗付30分後 けい砂（クロ）散布	
	染 み 込 み 性	水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	社内法：水分散/ローズ分散 カーボンペースト塗膜上へ滴下 50℃・2時間乾燥後、水洗
		油性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	
雨すじ汚れ	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	社内法：45°-90° 試験体 屋外暴露3ヶ月	
耐 洗 浄 性	5000回 異常なし	5000回 異常なし	5000回 異常なし	5000回 異常なし	5000回 異常なし	JIS K 5600-5-11 耐洗浄性に準拠	
促進耐候性	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 合 格	耐候形1種 合 格	JIS A 6909 7.19 耐候性試験B法に準拠	

※1.初期乾燥汚染性：塗料塗付後の表面タックによる汚染性評価

●性能試験成績表

項目	試 験 結 果					試験方法
	セラタイトF	セラタイトSi	セラタイトU	弾性 セラタイトF	弾性 セラタイトU	
付 着 性	100/100合格	100/100合格	100/100合格	100/100合格	100/100合格	JIS K 5600-5-6 付着性（クロスカット法）に準拠
耐 薬 品 性	100/100合格	100/100合格	100/100合格	100/100合格	100/100合格	JIS K 5600-6-1 耐液体性（一般的方法） 5%硫酸水溶液に30日間浸漬に準拠
耐 塩 水 噴 霧 性	100/100合格	100/100合格	100/100合格	100/100合格	100/100合格	JIS K 5600-7-1 耐中性塩水噴霧性 耐塩水噴霧性 塩水噴霧1,000時間に準拠
耐 汚 染 性	5	5	5	5	5	屋外暴露1年後のグレースケール値 5（良好）⇔1（不良）

セラタイト・CF工法 (超低汚染型無機質系下地用フラット仕上工法)

セラタイト・CF工法は、無機質系下地用に開発された超低汚染型フラット仕上工法です。素地を生かしたシンプルな仕上げとセラタイトの持つ強靱な塗膜形成が可能になり、長期に亘り構造物の保護をお約束します。

●適用下地

コンクリート、セメントモルタル金ごて仕上げ、PC部材、GRC板、押出成形セメント板、スレート板、各種サイディングボードなど

●標準施工仕様

■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	
下 地	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下として下さい。 ●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下さい。							-
*1,2 1. 下塗り	SK#1000プライマー主剤	100	0.14~0.17	1	-	4 以 上 7日以内	-	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
	SK#1000プライマー硬化剤	25						
	SK#1000プライマーシンナー	0~40						

*1. 押出成形セメント板・GRC板・PC部材などには、下塗材として★ミラクシラーEPO (15kgセット) をご使用下さい。

*2. SK#1000プライマーのSK#1000プライマーシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時まで「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。

■セラタイトF仕様

*3,4,5 2. 中塗り	セラタイトF中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1 以 上 7日以内	-	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
	セラタイトF中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*3,4,6 3. 上塗り	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
	セラタイトF硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

■セラタイトSi仕様

*3,4,5 2'. 中塗り	セラタイトSi中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1 以 上 7日以内	-	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
	セラタイトSi中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*3,4,7 3'. 上塗り	セラタイトSi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
	セラタイトSi硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	0~30						

■セラタイトU仕様

*3,4,5 2". 中塗り	セラタイトU中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1 以 上 7日以内	-	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
	セラタイトU中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*3,4,8 3". 上塗り	セラタイトU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
	セラタイトU硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~60						

*3. 中塗材・上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承下さい。

*4. 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意して下さい。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下さい。なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。

*5. セラタイトF中塗材、セラタイトSi中塗材、セラタイトU中塗材のセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「60~90」、ローラー・刷毛塗り時で「30~60」となります。

*6. セラタイトFのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。

*7. セラタイトSiのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~30」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

*8. セラタイトUのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「30~60」、ローラー・刷毛塗り時で「10~30」となります。

セラタイト・PM工法 (超低汚染型鏡面仕上工法)

セラタイト・PM工法は、鏡面仕上げ用に開発された超低汚染型鏡面仕上工法です。金属パネル建材特有の艶やかな仕上がりセラタイトの持つ強靱な塗膜形成が可能になり、長期に亘り構造物の保護をお約束します。

●適用下地

PC部材、セメントモルタル金ごて仕上げ、GRC板、押出成形セメント板、スレート板、各種サイディングボード(平滑板)

●標準施工仕様

■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	
下 地	①下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下として下さい。 ②ワイヤーブラシなどを用いて、レイトン脆弱層及び付着物を完全に除去して下さい。 ③目違いなどはディスクサンダーなどにて粗面調整後、セメント系下地調整塗材にて下地面を平滑にして下さい。							-
1. *1,2 プライマー 処 理	SK#1000プライマー主剤	100	0.14~0.17	1	-	4 以 上 7日以内	-	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
	SK#1000プライマー硬化剤	25						
	SK#1000プライマーシンナー	0~40	-					
2. *3 パテ塗り	SKエポキシパテ主剤	100	0.3~1.0	1	-	16以上 7日以内	-	金ごて、パテヘラ
	SKエポキシパテ硬化剤	50						
3. 研 磨	①P240サンドペーパーにて全面研磨する。 ②エアブローにて研磨粉を完全に除去する。							-
4. *2 下塗り	SK#1000プライマー主剤	100	0.14~0.17	1	-	4 以 上 7日以内	-	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
	SK#1000プライマー硬化剤	25						
	SK#1000プライマーシンナー	0~40	-					

- *1. 押出成形セメント板・GRC板・PC部材には、プライマー処理材として★ミラクシーラーEPO(15kgセット)をご使用下さい。
- *2. SK#1000プライマーのSK#1000プライマーシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。
- *3. SKエポキシパテの所要量は、表面の精度により異なります。

■セラタイトF仕様

*4,5,6 5. 中塗り	セラタイトF中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1 以 上 7日以内	-	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
	セラタイトF中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90	-					
*4,5,7 6. 上塗り	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
	セラタイトF硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40	-					

■セラタイトSi仕様

*4,5,6 5'. 中塗り	セラタイトSi中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1 以 上 7日以内	-	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
	セラタイトSi中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90	-					
*4,5,8 6'. 上塗り	セラタイトSi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
	セラタイトSi硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	0~30	-					

■セラタイトU仕様

*4,5,6 5". 中塗り	セラタイトU中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1 以 上 7日以内	-	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
	セラタイトU中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90	-					
*4,5,9 6". 上塗り	セラタイトU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
	セラタイトU硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~60	-					

- *4. 中塗材・上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承下さい。
- *5. 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意して下さい。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下さい。なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。
- *6. セラタイトF中塗材、セラタイトSi中塗材、セラタイトU中塗材のセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「60~90」、ローラー・刷毛塗り時で「30~60」となります。
- *7. セラタイトFのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。
- *8. セラタイトSiのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~30」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。
- *9. セラタイトUのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「30~60」、ローラー・刷毛塗り時で「10~30」となります。

セラタイト・PT工法 (超低汚染型無機質系下地用複層模様仕上工法)

セラタイト・PT工法は、無機質系下地専用開発された超低汚染型複層模様仕上工法です。パターン形成に使用する塗材は、二液反応硬化形のエポキシ樹脂系エマルジョンを主成分としており、上塗りを用いることにより、優れた耐久性能を持つ強靱な塗膜を造ることができます。これにより従来の塗料に比べ長期に亘り構造物を保護できるようになりました。仕上げには、吹放し仕上げ、凸部処理仕上げ、ホーロー調仕上げがあります。

●適用下地

コンクリート、セメントモルタル、PC部材、ALCパネル、GRC板、押出成形セメント板、スレート板、各種サイディングボードなど

●標準施工仕様

■吹放し仕上げ・凸部処理仕上げ

(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	
下 地	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下として下さい。 ●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下さい。							-
1. 下塗り	*1,2 SK#1000プライマー主剤	100	0.14~0.17	1	-	4 以上 7日以内	-	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
	SK#1000プライマー硬化剤	25						
	SK#1000プライマーシンナー	0~40						
2. 主材塗り	*3 レナキャスト主剤	100	1.3~1.7	1~2	2 以上	吹 放 し 24 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)
	レナキャスト硬化剤	3						
	清 水	0~2						
(3). 凸部処理	*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。	-						

- *1. 押出成形セメント板・GRC板・PC部材などには、下塗材として★ミラクシーラーEPO(1.5kgセット)をご使用下さい。
 *2. SK#1000プライマー、SK#1000プライマーシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。
 *3. 小粒仕上げの所要量は、0.6~0.8kg/m²(万能ガンまたはリシガン、口径4~6mm)となります。
 *4. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けて下さい。
 注) ALC下地の場合、下地調整塗材C-2(ミラクフアンドKC-2000、カケンセメントフィラー)で下地調整を行ってから施工して下さい。

■ホーロー調仕上げ

*5,6 下 地	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下として下さい。 ●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下さい。							-
1. 下塗り	*2 SK#1000プライマー主剤	100	0.14~0.17	1	-	4 以上 7日以内	-	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
	SK#1000プライマー硬化剤	25						
	SK#1000プライマーシンナー	0~40						
2. 主材塗り (吹付仕様)	*7,8 レナキャストホーロー主剤	100	1.2~2.0	1~2	2 以上	24以上	-	リシガン 口径:4~6mm 圧力:490~588kPa (5~6kgf/cm ²)
	レナキャストホーロー硬化剤	3						
	清 水	0~3						
2. 主材塗り (ローラー仕様)	*8 レナキャストホーロー主剤	100	1.1~2.0	1~2	4 以上	24以上	-	M-9ローラー (マッシュクローラー)
	レナキャストホーロー硬化剤	3						
	清 水	0~3						

- *5. 下地の精度に左右されますので、金こて仕上げ以上として下さい。
 *6. 施工下地には必ず化粧目地を入れるようにして下さい。その場合、施工面が大きすぎると吹き継ぎむらなどを生じますので、建物の構造美観を損なわない範囲(例1.8m間隔)で出来る限り多く取って下さい。
 *7. 一つの塗付面で主材の吹き継ぎを行いますと、仕上げむら・光沢むらの原因になりますので、施工条件を厳守して下さい。
 *8. ローラー塗装と吹付塗装ではパターンで多少異なります。ご了承下さい。
 注) ALC下地の場合、下地調整塗材C-2(ミラクフアンドKC-2000、カケンセメントフィラー)で下地調整を行ってから施工して下さい。

■セラタイトF仕様

*9,10,11 A. 中塗り	セラタイトF中塗材主剤	100	0.15~0.20	1	-	1 以上 7日以内	-	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
	セラタイトF中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*9,10,12 B. 上塗り	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:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトF硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

■セラタイトSi仕様

*9,10,11 A. 中塗り	セラタイトSi中塗材主剤	100	0.15~0.20	1	-	1 以上 7日以内	-	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
	セラタイトSi中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*9,10,13 B. 上塗り	セラタイトSi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:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトSi硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	0~30						

■セラタイトU仕様

*9,10,11 A. 中塗り	セラタイトU中塗材主剤	100	0.15~0.20	1	-	1 以上 7日以内	-	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
	セラタイトU中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*9,10,14 B. 上塗り	セラタイトU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:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトU硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~60						

- *9. 中塗材・上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承下さい。
 *10. 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意して下さい。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下さい。なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。
 *11. セラタイトF中塗材、セラタイトSi中塗材、セラタイトU中塗材のセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「60~90」、ローラー・刷毛塗り時で「30~60」となります。
 *12. セラタイトFのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。
 *13. セラタイトSiのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~30」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。
 *14. セラタイトUのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「30~60」、ローラー・刷毛塗り時で「10~30」となります。
 注) 仕上げにより、工程順度が下記のように変わります。
 【吹放し仕上げ・ホーロー調仕上げ】 1→2→A→B
 【凸部処理仕上げ】 1→2→3→A→B

セラタイト・SG工法 (超低汚染型ハイグレードメンテナンス工法)

セラタイト・SG工法は微弾性ポリマーをベースに官能性の高い極性高分子を導入するというアロイ化技術の応用で開発された一液水性サーフェーサー「水性ソフトサーフSG」との組み合わせで得られる塗り替え専用の仕上工法です。また「水性ソフトサーフSG」の優れた特長を生かし多種多様な旧塗膜と強固に密着し、メンテナンスサイクルを大幅に伸ばすことができ、工期の短縮化に役立ちます。この他、防水性を高めた高弾性仕様のサーフェーサーとして「水性弾性サーフエボ」を用いた工法(メンテサーフシステムⅢ)があります。

●適用下地

旧塗膜 エマルジョンペイント、リシン、スキン、スタッコ、吹付タイル(硬質・弾性系)※
 単層弾性などの活膜下地
 ※高弾性系の場合は、上塗りに弾性系上塗材をご使用下さい。

●標準施工仕様

■旧塗膜のパターンを生かす仕上げ

(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	
*1 下地	●旧塗膜に脆弱部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下さい。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下さい。 ●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下さい。							
1. 下塗り	水性ソフトサーフSG	100	0.5~1.0	1~2	3以上	16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:4~5mm 圧力:392~588kPa (4~6kgf/cm)
	清 水	5~8	-					

■旧塗膜のパターンを変える仕上げ^{*3}

*1 下地	●旧塗膜に脆弱部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下さい。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下さい。 ●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下さい。							
1. 下塗り	水性ソフトサーフSG	100	0.8~1.5	1~2	3以上	16以上	-	M-9ローラー (マスチックローラー)
	清 水	2~5	-					

*1. 旧塗膜は活膜であることを想定しています。また、下地の状態によりシーラーや目荒ら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下さい。
 *2. 水性ソフトサーフSGは所定の塗付量を塗付せず、上塗材に溶剤形の塗料を使用した場合、旧塗膜にリフティングを生じることがありますので、所定の塗付量を厳守してください。
 *3. 旧塗膜が高弾性の場合、硬質系の上塗材は適用できませんのでご注意ください。

■セラタイトF仕様

*4,5,6 2. 中塗り	セラタイトF中塗材主剤	100	0.15~0.20	1	-	1以上 7日以内	-	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
	セラタイトF中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*4,5,7 3. 上塗り	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:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトF硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

■セラタイトSi仕様

*4,5,6 2'. 中塗り	セラタイトSi中塗材主剤	100	0.15~0.20	1	-	1以上 7日以内	-	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
	セラタイトSi中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*4,5,8 3'. 上塗り	セラタイトSi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:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトSi硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	0~30						

■セラタイトU仕様

*4,5,6 2". 中塗り	セラタイトU中塗材主剤	100	0.15~0.20	1	-	1以上 7日以内	-	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
	セラタイトU中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*4,5,9 3". 上塗り	セラタイトU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:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトU硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~60						

*4. 中塗材・上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承下さい。
 *5. 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意して下さい。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下さい。なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。
 *6. セラタイトF中塗材、セラタイトSi中塗材、セラタイトU中塗材のセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「60~90」、ローラー・刷毛塗り時で「30~60」となります。
 *7. セラタイトFのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。
 *8. セラタイトSiのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~30」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。
 *9. セラタイトUのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「30~60」、ローラー・刷毛塗り時で「10~30」となります。

■塗装機具別の塗装方法

塗装機具	塗装方法	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数
W-2 (中毛) ローラー		0.5~0.6	2
SPローラー (マスチックローラー細目)		0.5~0.8	1
刷毛		0.5~0.8	1~2
エアレススプレー、リシンガン		0.5~1.0	1

セラタイト・MF工法 (超低汚染型金属系下地用フラット仕上工法)

セラタイト・MF工法は、金属系下地専用開発された超低汚染型フラット仕上工法です。従来の焼き付け塗装方法によらず常温硬化で、超耐久性塗膜層を得ることができるようになり、使用範囲が大きく広がりました。

●下地別応用例

下地	応用例
鉄	プラント、船舶の甲板、鉄骨、橋げた、橋りょう、電波塔
亜鉛めっき鋼	管、屋根「トタン」、外装板、波板
アルミニウム	カーテンウォール、サッシュ、間仕切り、天井、フェンス、門扉、手摺

●標準施工仕様

■鉄鋼構造物重防食 (第1種ケレンを必要とする場合)

(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	
下地	●第1種ケレン ●被塗装面の油・汚物を除去し、プラストにて処理して下さい。 ●ケレンのグレードはISO(SIS)/Sa-2 1/2 (SSPC/SP-10)以上として下さい。							
1. 防錆処理	SK#8000プライマー主剤	100	0.20~0.23	1	-	16以上 7日以内	-	エアレススプレーガン (ジンクリッチ専用)
	SK#8000プライマー硬化剤	25						
	SK#8000プライマー亜鉛末	500						
	SK#8000プライマーシンナー	0~25						
*1 2. 下塗り	ミラクボーセイM主剤	100	0.28~0.34	2	8以上 7日以内	16以上 7日以内	-	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
	ミラクボーセイM硬化剤	25						
	EHシンナー	0~30						

注) 1. プラスト処理後のサンド、ショット、グリットは完全に除去して下さい。

2. SK#8000プライマーはプラスト後直ちに塗装して下さい。

3. 溶接部及び塗膜欠損部は動力工具により、ISO(SIS)/St-3 (SSPC/SP-3)まで、過酷な条件下ではプラストによりISO(SIS)/Sa-2 1/2 (SSPC/SP-10)まで除錆し、各工程に応じて防錆処理を行います。特に防錆処理では、塗膜欠損の生じ易い溶接部や膜厚のつきにくいエッジ部、ボルト部などにSK#8000プライマーをタッチアップして下さい。

*1. ミラクボーセイMのEHシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~30」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。

■亜鉛引めっき鋼・ボンデ鋼板・鉄骨構造物重防食 (第2種ケレンを必要とする場合)

素地調整	●亜鉛引めっき鋼・ボンデ鋼板 ケレンや水洗いにより浮上さび、ごみ、汚れを除去して下さい。(化成処理膜を痛めないようにして下さい) ●鉄骨構造物 ディスクサンダー、ワイヤーブラシなどを用いて不安定ミルスケールは完全に除去して下さい。 油脂類の残存は付着低下の原因になりますので溶剤(トルエン、キシレン)にて除去して下さい。							
1. 下塗り	ミラクボーセイM主剤	100	0.14~0.17	1	-	16以上 7日以内	-	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
	ミラクボーセイM硬化剤	25						
	EHシンナー	0~30						

■アルミニウム・ステンレス

*2 素地調整	●化成処理:ケレンや水洗いにより浮上さび、ごみ、汚れを除去して下さい。(化成処理膜を痛めないようにして下さい) ●未処理:ペーパー処理(P240~P320)を施して下さい。 ●水分・油脂類の残存は付着力低下の原因になりますので溶剤(トルエン、キシレン)にて除去して下さい。							
*3 1. 下塗り	SK#1000プライマー主剤	100	0.14~0.17	1	-	4以上 7日以内	-	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
	SK#1000プライマー硬化剤	25						
	SK#1000プライマーシンナー	0~40						

*2. クロメート、アルマイトなど化成処理されたもの。

*3. SK#1000プライマーのSK#1000プライマーシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。

■セラタイトF仕様

*4,5,6 A. 中塗り	セラタイトF中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1以上 7日以内	-	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
	セラタイトF中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*4,5,7 B. 上塗り	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
	セラタイトF硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

■セラタイトSi仕様

*4,5,6 A. 中塗り	セラタイトSi中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1以上 7日以内	-	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
	セラタイトSi中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*4,5,8 B. 上塗り	セラタイトSi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
	セラタイトSi硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	0~30						

■セラタイトU仕様

*4,5,6 A. 中塗り	セラタイトU中塗材主剤	100	0.13~0.15	1	-	1以上 7日以内	-	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
	セラタイトU中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	30~90						
*4,5,9 B. 上塗り	セラタイトU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
	セラタイトU硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~60						

*4. 中塗材・上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承下さい。

*5. 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意して下さい。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下さい。

なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。

*6. セラタイトF中塗材、セラタイトSi中塗材、セラタイトU中塗材のセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「60~90」、ローラー・刷毛塗り時で「30~60」となります。

*7. セラタイトFのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。

*8. セラタイトSiのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~30」、ローラー・刷毛塗り時で「0~10」となります。

*9. セラタイトUのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「30~60」、ローラー・刷毛塗り時で「10~30」となります。

注) 各下地により、工程順が下記のように変わります。

【鉄鋼構造物重防食(第1種ケレン)】 1→2→A→B

【亜鉛めっき鋼・ボンデ鋼板・鉄骨構造物重防食(第2種ケレン)】 1→A→B

【アルミニウム・ステンレス】 1→A→B

セラタイト・EL工法 (超低汚染型無機質系下地用壁面防水仕上工法)

セラタイト・EL工法は、無機質系下地用に開発された超低汚染型壁面防水仕上工法です。複層仕上げの主材にアクリルゴム系の材料を採用しているため、下地のひび割れに対して抜群の追従性を示し、雨水の浸入を防ぎます。仕上げには、吹放し仕上げ、凸部処理仕上げ、ゆず肌状ローラー仕上げがあります。

●適用下地

コンクリート、セメントモルタル、PC部材、ALCパネル、GRC板、押出成形セメント板、スレート板、各種サイディングボードなど

●標準施工仕様

■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	
下 地	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下として下さい。 ●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下さい。							-
*1 1. 下塗り	弾性セラタイトプライマー	既 調 合	0.15~0.25	1~2	1 以上	1 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部材などには、下塗材として★ミラクシーラーEPO(15kgセット)をご使用下さい。

■吹放し仕上げ・凸部処理仕上げ

*2 2. 主材塗り(1) (基層塗り)	弾性セラタイト主材	100	1.5~1.8	1	-	3 以上	-	リシンガン 口径:4~6mm 圧力:490~686kPa (5~7kgf/cm ²)
	清 水	3~5	-					
*2 3. 主材塗り(2) (模様塗り)	弾性セラタイト主材	10	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:6.5~8mm 圧力:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清 水	0~2	-					
*3 (4)凸部処理	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	-	-

*2. 小粒仕上げの所要量は、0.4~0.6kg/m²(タイルガン、口径4~6.5mm)となります。

*3. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けて下さい。

■ローラータイル仕上げ

*2 2. 主剤塗り	弾性セラタイトローラー用主剤	100	2.0~2.4	2	16以上	18以上	-	M-9ローラー (マッシュローラー)
	清 水	2~3	-					

■弾性セラタイトU仕様

*4,5,6 A. 中塗り	弾性セラタイトU中塗材主剤	100	0.14~0.16	1	-	1 以上 7日以内	-	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
	弾性セラタイトU中塗材硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	30~80						
*4,5,7 B. 上塗り	弾性セラタイトU主剤	100	0.14~0.16	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
	弾性セラタイトU硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	30~80						

■弾性セラタイトF仕様

*4,5,6 A'. 中塗り	弾性セラタイトF中塗材主剤	100	0.14~0.16	1	-	1 以上 7日以内	-	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
	弾性セラタイトF中塗材硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	30~80						
*4,5,8 B'. 上塗り	弾性セラタイトF主剤	100	0.14~0.16	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
	弾性セラタイトF硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

*4. 中塗材・上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承下さい。

*5. 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意して下さい。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下さい。

なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。

*6. 弾性セラタイトU中塗材、弾性セラタイトF中塗材のセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「50~80」、ローラー・刷毛塗り時で「30~50」となります。

*7. 弾性セラタイトUのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「50~80」、ローラー・刷毛塗り時で「30~50」となります。

*8. 弾性セラタイトFのセラタイトシンナーでの希釈率は、スプレー塗り時で「20~40」、ローラー・刷毛塗り時で「0~20」となります。

注) 1. 仕上げにより、工程順位が下記のように変わります。

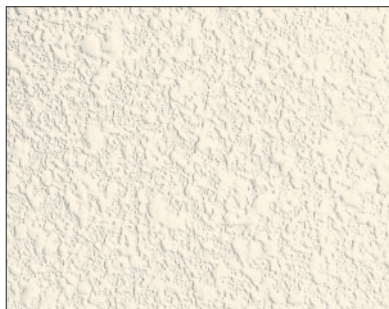
【吹 放 し 仕 上 げ】1→2→3→A→B

【凸 部 処 理 仕 上 げ】1→2→3→4→A→B

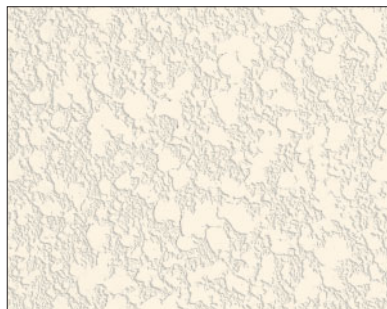
【ゆず肌状ローラー仕上げ】1→2→A→B

2. この他、レナエクセレント、レナエクセレントAの上塗材としてもご使用いただけます。詳しくは別途施工要領書をご参照下さい。

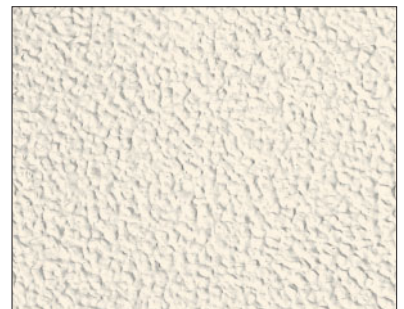
●仕上がり



吹放し仕上げ



凸部処理仕上げ



ゆず肌状ローラー仕上げ

セラタイト・RC工法 (超低汚染型コンクリート打放し保護工法)

セラタイト・RC工法は、コンクリート打放し仕上げ面の保護のために開発された超低汚染型コンクリート打放し保護工法です。シラン系の浸透性吸水防止剤との組み合わせによりコンクリート下地の濡れ色を防止すると共に、コンクリートの素材感を生かした耐久性に富む塗膜を提供します。また仕上げには、クリアータイプとカラークリアータイプの2種類があり、さらに好みに応じてつやの種類(艶消し、3分艶、艶有り)も選択できます。

●適用下地

コンクリート打放し、PC部材、スレート板など

●標準施工仕様

■共通工程

注) ミクロンガードは、下地基材に浸透性がある場合のみ有効に機能します。

(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	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下として下さい。 ●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下さい。							-
1. *2 撥水処理	ミクロンガード	既調合	0.20	2	0.25 以内	16以上	-	ローラー・刷毛 エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
*3,4 2. 下塗り	ミクロンカラークリアー主剤	100	0.12~0.15	1	-	4以上 7日以内	-	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	ミクロンカラークリアー硬化剤	10						
	ウレタンシンナー	20~40	-					

- *1. 補修が必要な場合、ミラク補修材または躯体と同色で、塗料の吸い込みが同程度の補修モルタルで調整して下さい。(白セメントと黒セメントの混合による色相調整を行って下さい)
- *2. ミクロンガードは乾燥後、塗装部と未塗装部の区別がつきにくくなります。塗装は中断することなく連続して1スパン毎に行ってください。
- *3. ミクロンカラークリアーは、一度に厚塗りせずに、塗料の吸い込み具合を確認しながら塗り重ねを行い、膜厚が均一になるように塗付して下さい。
- *4. ミクロンカラークリアー施工後、補修が必要な場合は★ミクロンカラークリアー補修剤(5.5kgセット)で補修塗りを行って下さい。

■クリアー仕上げ

3. 中塗り	セラタイトクリアー中塗材主剤	100	0.10~0.13	1	-	1以上 7日以内	-	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトクリアー中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	60~90						
4. 上塗り	セラタイトFクリアー3分艶主剤	100	0.10~0.13	1	-	-	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトFクリアー硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~30						
4. 上塗り	セラタイトSiクリアー3分艶主剤	100	0.10~0.13	1	-	-	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトSiクリアー硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	10~30						

■カラークリアー仕上げ

3. 中塗り	セラタイトカラークリアー中塗材主剤	100	0.10~0.13	1	-	1以上 7日以内	-	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトカラークリアー中塗材硬化剤	10						
	セラタイトシンナー	60~90						
4. 上塗り	セラタイトFクリアー3分艶主剤	100	0.10~0.13	1	-	-	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトFクリアー硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	10~30						
4. 上塗り	セラタイトSiクリアー3分艶主剤	100	0.10~0.13	1	-	-	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~600ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトSiクリアー硬化剤	7.14						
	セラタイトシンナー	10~30						

- *5. この他、★セラタイトFクリアー(艶有り)、★セラタイトFクリアー艶消し、★セラタイトSiクリアー(艶有り)、★セラタイトSiクリアー艶消しもご使用いただけます。
- *6. セラタイトカラークリアー中塗材を塗装する際、一度に厚塗りすると色むらを生じますので、ご注意ください。

注) カラークリアー仕上げの色相決定は、実際の躯体と同じ色相・吸い込みの基材で確認して下さい。

●素地について

- コンクリート打放し面の仕上がりは、できる限り均質・均一が望ましく、巣穴・ジャンカ・ひび割れなどはないことが理想です。
- 塗装面の粉化部・エフロレッセンス・汚れなどを除去し、正常でかつ完全に乾燥した状態にしておくことが大切です。また、さび汁などはP220~P240のサンドペーパーで軽く研磨を行い、よく水洗いし、乾燥させて下さい。
- 離型剤や油脂などが付着している場合、シンナーで拭き取って下さい。
- はり・突き出し部分の木繊維などの除去は、タガネでは取り取るようにして下さい。(ディスクサンダーの使用は避けて下さい)
- 塗装面以外は必ず養生して下さい。
- コンクリート打設後の養生期間は、夏期4週間(28日)以上、冬期5週間(35日)以上を目安にして下さい。
- 素地調整の目印には、コンクリート面に跡が残らないようなものを使用して下さい。
- ジャンカ・巣穴・色違いなど補修が必要な場合は、ミラク補修材を使用して下さい。
- ミラク補修材の仕様については、別途パンフレットをご参照下さい。

●ミクロンカラークリアー補修剤について

- ミクロンカラークリアー補修剤は、打設時に発生した下地のコールドジョイント部・躯体の色相むら、あるいはコンクリート欠損部に体して行われたモルタル補修面など、不均一な色調や下地の吸い込み差によって生じた濡れ色部分に施工するタッチアップ用補修塗料です。
- ミクロンカラークリアー補修剤は、必ずミクロンカラークリアー塗装後に施工して下さい。
- ミクロンカラークリアー補修剤は、コンクリート色に近い3色がセットになっています。ミクロンカラークリアー塗装後の色相に合わせて選択して下さい。必要に応じてMC-1(マンセル値N8.5)、MC-2(N7.5)、MC-3(N6.5)をブレンドし、補修部周辺の色相に調整することが可能です。
- 調合は重量比で主剤「100」に対して硬化剤「10」となります。希釈にはウレタンシンナーを用いて下さい。希釈率は主剤「100」に対して以下の通りです。
 - ・ウエスなどによる塗装(ぼかし塗り)……… 0~20%
 - ・スプレーガンなどによる塗装(ぼかし吹き)……… 50~60%
- 塗装はウエスなどに適量を染み込ませて少量ずつ補修部分に塗り、補修部周辺との色調を確認しながら塗り重ねを行って下さい。補修面積が広い場合は、カップガンなど吐出量の小さなスプレー塗装器を使用し、一度に厚塗りしないよう、塗付量を調整(ぼかし吹き)して下さい。

製品一覧表と可使時間

製品名	荷 姿	標準塗坪※	可使時間(20℃)
★セラタイトF(艶有り、5分艶、3分艶)	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	100~115㎡/15kgセット	5時間
★セラタイトSi(艶有り、3分艶)	主剤：14kg石油缶 硬化剤：1kg缶	100~115㎡/15kgセット	5時間
★セラタイトU(艶有り、3分艶)	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	100~115㎡/15kgセット	5時間
★弾性セラタイトF(艶有り、5分艶、3分艶)	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	93~107㎡/15kgセット	5時間
★弾性セラタイトU(艶有り)	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	93~107㎡/15kgセット	5時間
★セラタイトFクリアー(艶有り、3分艶、艶消し)	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	115~150㎡/15kgセット	5時間
★セラタイトSiクリアー(艶有り、3分艶、艶消し)	主剤：14kg石油缶 硬化剤：1kg缶	115~150㎡/15kgセット	5時間
★セラタイトF 中塗材	主剤：15kg石油缶 硬化剤：1.5kg缶	82~126㎡/16.5kgセット	5時間
★セラタイトSi 中塗材	主剤：15kg石油缶 硬化剤：1.5kg缶	82~126㎡/16.5kgセット	5時間
★セラタイトU 中塗材	主剤：15kg石油缶 硬化剤：1.5kg缶	82~126㎡/16.5kgセット	5時間
★弾性セラタイトF 中塗材	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	93~107㎡/15kgセット	5時間
★弾性セラタイトU 中塗材	主剤：12kg石油缶 硬化剤：3kg缶	93~107㎡/15kgセット	5時間
★セラタイトクリアー中塗材	主剤：15kg石油缶 硬化剤：1.5kg缶	126~165㎡/16.5kgセット	5時間
★セラタイトカラークリアー中塗材	主剤：15kg石油缶 硬化剤：1.5kg缶	126~165㎡/16.5kgセット	5時間
★SK#1000 プライマー	主剤：16kg石油缶 硬化剤：4kg缶	117~142㎡/20kgセット	7時間
★SK#8000 プライマー	主剤：2.4kg石油缶 硬化剤：0.6kg缶 亜鉛末：12kg袋	—	8時間
★弾性セラタイトプライマー	主剤：15kg石油缶	60~100㎡/15kgセット	—
★ミラクシーラーEPO	主剤：10kg石油缶 硬化剤：5kg缶	—	5時間
★ミラクポーセIM	主剤：14.4kg石油缶 硬化剤：3.6kg缶	105~128㎡/18kgセット	5時間
レナキャスト	主剤：20kg石油缶 硬化剤：0.6kg缶	12~15㎡/20.6kgセット	3時間
レナキャストホーロー	主剤：20kg石油缶 硬化剤：0.6kg缶	10~18㎡/20.6kgセット	3時間
弾性セラタイト主材	20kg石油缶	11~13㎡/石油缶	—
弾性セラタイトローラー用主材	20kg石油缶	8~10㎡/石油缶	—
★ミクロンガード	16ℓ(12.4kg)石油缶	62㎡/石油缶	—
★ミクロンカラークリアー	主剤：15kg石油缶 硬化剤：1.5kg缶	110~137㎡/石油缶	5時間
★ミクロンカラークリアー補修剤	主剤：5kg石油缶 硬化剤：0.5kg缶(3色セット)	—	5時間
ミラク補修材	16kg石油缶(2色セット)	—	—
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶	10~32㎡/石油缶	—
★セラタイトシンナー	16ℓ石油缶	—	—
★SK#1000 プライマーシンナー	16ℓ石油缶	—	—
★SK#8000 プライマーシンナー	16ℓ石油缶	—	—
★ウレタンシンナー	16ℓ石油缶	—	—
★EHシンナー	16ℓ石油缶	—	—

ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。また、MSDS(製品安全データシート)もご参照下さい。
特に上記の★印のついている製品は溶剤形の製品であるため、下記の点にご注意下さい。

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下さい。
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下さい。

※ 標準塗坪は、製品により二種類以上のパターンを含んだ数値になっています。

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。ご了承下さい。

注意点

ご使用前には、各製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。

本パンフレットでは、一般的な施工仕様を記載しています。下地の種類及び状況、用途などにより仕様が変わることがあります。詳しくは、もよりの各営業所へお問い合わせいただくか、それぞれの施工要領書を別途ご参照下さい。

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、電動ミキサーで攪拌混合してご使用下さい。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下さい。

- ALCパネル、多孔質下地、粗面及び改修工事、その他下地に問題がある場合には、カケンフィラー（粉体/20kg袋、混和液/10kg石油缶）、ミラクファントKC-1000（粉体/20kg袋、混和液/5kgポリ容器）などで下地調整を行って下さい。
- 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、改装下地、けい酸カルシウム板・セッコウボード・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下さい。
- 二液反応硬化タイプの材料は、主剤と硬化剤を指定の比率で調合し、電動ミキサーで攪拌混合してご使用下さい。特に小分けでご使用の場合は、計量器にて計量を行って下さい。また、混合後の材料は、缶に表示の可使用時間以内に使い切ってください。
- 材料の希釈には、指定の希釈剤をご使用下さい。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、絶対に避けて下さい。
- 下塗材のローラー塗りは、W-2ローラー（ウルローラー中毛）をご使用下さい。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をローラーをかえすとローラー目が生じ、仕上がりが悪くなります。
- 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下さい。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。
- 中塗材・上塗材は、むらなく均一に塗付して下さい。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、注意して下さい。**
- 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう施工には十分注意して下さい。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下さい。なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干薄い色相のものを使用することをお勧めします。
- 吹付用コンプレッサーは、2馬力以上のものをご使用下さい。
- 改修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侵し、リフティング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。
- シーリング材の上へ直接施工する場合、シーリング材の種類や材齢により塗膜が密着しないことがあります。また、シーリング材との取り合いの関係で、塗膜表面にシーリング材の成分（シリコンオイルなど）が付着することにより、表面が汚染される場合があります。施工の際には、シーリング材の取り扱いに注意して下さい。詳しくは、もよりの各営業所へお問い合わせ下さい。
- 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下さい。特に温度5℃以下・湿度85%以上の時は、原則的に施工を避けて下さい。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℃以上にして下さい。
- 施工当日に降雨・降雪・結露が予想される時は、施工を中止して下さい。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、塗装面に直接雨がつかないように、対策を講じて下さい。
- 施工後、塗膜が硬化するまでの時間内に降雨があった場合、汚染の原因につながることがあります。低汚染機能は乾燥後の塗膜で発揮されるため、乾燥過程で降雨が予想される場合はシート養生を行うなどして、所定の乾燥時間を厳守して下さい。**
- 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、窓回りなど、水切りのない部位、雨がつかからない部位は注意が必要です。**
- 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。**
- 補修塗りは、一週間以内に行ってください。
- 表面に付着した汚れは、水洗いや拭き取りを行うことにより、これらを簡単に除去することができます。
- 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下さい。
- 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下さい。
- かび、藻が付着している場合は、「SKKカビ除去剤#5」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、部分的に仕上がり性を確認した上で希釈量等を決定して下さい。
- 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3分艶、艶消し）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。また濃い色目になると、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下さい。
- 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下さい。
- 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下さい。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下さい。
- 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、製品容器に記載の可使用時間以内に使い切るようにして下さい。
- 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下さい。
- 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、なるべく避けて下さい。
- ゴムやプラスチック等、可塑性を含む部位に直接触れると軟化や剥離を生じることがありますので、そのような場所への塗装は避けて下さい。
- 複層模様仕上工法、SG工法、壁面防水仕上工法において、軽量モルタル、ALCパネル、高断熱型窓枠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、蓄熱されたり、水の影響や下地の状態、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、もよりの各営業所にご相談下さい。
- その他、詳しい施工要領についてはもよりの各営業所へお問い合わせ下さい。

危険情報と安全対策

すべての安全注意を読み、理解するまで取り扱わないで下さい。

各種共通

〔救急処置〕

- 蒸気を吸入した場合は、空気の清浄な場所に移し、呼吸しやすい姿勢で休息させて下さい。その後、医師の診断を受けて下さい。
- 誤飲した場合は、直ちに医師の診断を受け、無理に吐かせないで下さい。
- 眼に入った場合は、清浄な水で充分洗い流し、痛みが残る場合は医師の診断を受けて下さい。
- 皮膚に付着した場合は、付着した衣服等は直ちに脱ぎ、清浄な水で皮膚を洗って下さい。炎症や刺激がある場合は医師の診断を受けて下さい。
- 漏出した場合は、漏出物を速やかに回収して下さい。

〔廃棄〕

- 廃材、容器、養生材、ウエス等は、自分で破壊・焼却せず、都道府県知事の許可を受けた専門の廃棄物処理業者に処分を委託して下さい。
- 容器に中身を残したまま廃棄したり、火気を当てたりしないで下さい。

〔保管及び取り扱い〕

- 有害物質を含みますので、排水路・下水・河川への排出及び地下浸透をしないで下さい。
- 容器を密封し、凍結・直射日光を避け、5～40℃の乾燥した換気の良い場所、及び部外者や子供が出入りできない場所に一定の管理の出来る場所を定め、施錠して保管して下さい。
- 缶の取手は手さげ専用です。ロープやフックで吊り下げると外れることがあり、危険です。（製品の種類によって異なる注意事項は、別途、種類別に記載してありますので、参照して下さい。）

〔安全衛生〕

- 製品の種類によって異なります。別途、種類別に記載してありますので、参照して下さい。また、MSDS（製品安全データシート）もご参照下さい。
- 取り扱い後は、洗顔、手洗い及びうがいを充分に行ってください。

溶剤形塗料

溶剤形塗料は特に下記の点にご注意下さい。

1. 引火性可燃物ですので、火気厳禁です。
2. 有機溶剤中毒や皮膚障害を起こすおそれがあるため、取り扱い時は保護具を着用して下さい。
3. 業務用「塗料」ですので、本来の用途以外には使用しないで下さい。

〔保管及び取り扱い〕

- 保管場所及び取り扱い場所とその周辺は、塗装中乾燥とともに熱/火花/裸火/高温体のような着火源を遠ざけ火気厳禁として下さい。特に乾燥中は蒸発の面積が広がるため、短時間に多量の引火性の高い蒸気が発生しますので、注意して下さい。
- 合成樹脂などの電気絶縁性の床での保管や取り扱いをしないで下さい。また、導電靴や帯電防止の衣服を着用して下さい。
- ご使用の場合、使用機器（電気機器/換気装置/照明機器/工具等）は防爆型及び導電型のものを使用し、アースを取って下さい。
- 消火には粉末、二酸化炭素、泡消火器または水を噴霧して下さい。棒状の水を直射すると飛散して危険です。

〔安全衛生〕

- ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。特に、荷姿欄に★印のついている製品は溶剤形で引火性可燃物の為、火気厳禁です。
- 揮発性の溶剤を含むため、皮膚に触れたり蒸気を吸入すると、皮膚障害や中毒を起こすおそれがありますから取り扱いには以下の注意事項を守って下さい。
 - ①取り扱い場所には局所排気装置を設けて下さい。
 - ②容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。
 - ③取り扱い中には皮膚に触れたり、蒸気やミストの吸入を避けて下さい。必要に応じ、防塵マスク、保護メガネ、不浸透性の保護手袋、前掛け等を着用し、また、顔・手・腕には保護クリームを塗って直接皮膚に触れないようにして下さい。
 - ④作業衣などに付着した場合は、その汚れをよく落として下さい。
- 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下さい。

硬化剤

硬化剤は、特に下記の点にご注意下さい。

1. 引火性可燃物ですので、火気厳禁です。
2. 有機溶剤中毒や皮膚障害を起こすおそれがあるため、取り扱い時は保護具を着用して下さい。
3. 業務用「塗料」ですので、本来の用途以外には使用しないで下さい。

〔保管及び取り扱い〕

- 保管場所及び取り扱い場所とその周辺は、塗装中乾燥とともに熱/火花/裸火/高温体のような着火源を遠ざけ火気厳禁として下さい。特に乾燥中は蒸発の面積が広がるため、短時間に多量の引火性の高い蒸気が発生しますので、注意して下さい。
- 合成樹脂などの電気絶縁性の床での保管や取り扱いをしないで下さい。また、導電靴や帯電防止の衣服を着用して下さい。
- ご使用の場合、使用機器（電気機器/換気装置/照明機器/工具等）は防爆型及び導電型のものを使用し、アースを取って下さい。
- 消火には粉末、二酸化炭素、泡消火器または水を噴霧して下さい。棒状の水を直射すると飛散して危険です。

〔安全衛生〕

- ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。特に、荷姿欄に★印のついている製品は溶剤形で引火性可燃物の為、火気厳禁です。
- 揮発性の溶剤を含むため、皮膚に触れたり蒸気を吸入すると、皮膚障害や中毒を起こすおそれがありますから取り扱いには以下の注意事項を守って下さい。
 - ①取り扱い場所には局所排気装置を設けて下さい。
 - ②容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。
 - ③取り扱い中には皮膚に触れたり、蒸気ミストの吸入を避けて下さい。必要に応じ、防毒マスクまたは送気マスク、保護メガネ、不浸透性の保護手袋、前掛け等を着用し、また、顔・手・腕には保護クリームを塗って直接皮膚に触れないようにして下さい。
 - ④皮膚に付着した場合は、速やかに大量の水で洗って下さい。また、大量の蒸気を吸入した場合は、速やかに医師の診断を受けて下さい。
 - ⑤作業衣などに付着した場合は、その汚れをよく落として下さい。
 - ⑥液がこぼれた場合は、中和剤を散布した後で処理して下さい。
- 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下さい。

希釈用溶剤

希釈用溶剤は、特に下記の点にご注意下さい。

1. 引火性可燃物ですので、火気厳禁です。
2. 有機溶剤中毒や皮膚障害を起こすおそれがあるため、取り扱い時は保護具を着用して下さい。
3. 業務用「塗料」ですので、本来の用途以外には使用しないで下さい。

〔保管及び取り扱い〕

- 保管場所及び取り扱い場所とその周辺は、塗装中乾燥とともに熱/火花/裸火/高温体のような着火源を遠ざけ火気厳禁として下さい。特に乾燥中は蒸発の面積が広がるため、短時間に多量の引火性の高い蒸気が発生しますので、注意して下さい。
- 合成樹脂などの電気絶縁性の床での保管や取り扱いをしないで下さい。また、導電靴や帯電防止の衣服を着用して下さい。
- ご使用の場合、使用機器（電気機器/換気装置/照明機器/工具等）は防爆型及び導電型のものを使用し、アースを取って下さい。
- 消火には粉末、二酸化炭素、泡消火器または水を噴霧して下さい。棒状の水を直射すると飛散して危険です。

〔安全衛生〕

- ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。特に、荷姿欄に★印のついている製品は溶剤形で引火性可燃物の為、火気厳禁です。
- 揮発性の溶剤を含むため、皮膚に触れたり蒸気を吸入すると、皮膚障害や中毒を起こすおそれがありますから取り扱いには以下の注意事項を守って下さい。
 - ①取り扱い場所には局所排気装置を設けて下さい。
 - ②取り扱い中には皮膚に触れたり、蒸気ミストの吸入を避けて下さい。必要に応じ、防毒マスクまたは送気マスク、保護メガネ、不浸透性の保護手袋、前掛け等を着用し、また、顔・手・腕には保護クリームを塗って直接皮膚に触れないようにして下さい。
 - ③容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。
- 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下さい。

水性塗料

〔安全衛生〕

- ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。
- 水性塗料（荷姿に★印のついている製品）の取り扱いには以下の注意事項を守って下さい。
 - ①取り扱い場所は換気をして下さい。
 - ②取り扱い中には皮膚に触れたり、蒸気ミストの吸入を避けて下さい。必要に応じ、防毒マスクまたは送気マスク、保護メガネ、不浸透性の保護手袋、前掛け等を着用し、また、顔・手・腕には保護クリームを塗って直接皮膚に触れないようにして下さい。



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 ☎045-313-3551	大阪支店 ☎072-621-7721	福岡支店 ☎092-629-3427
旭川営業所 ☎0166-51-8094	千葉住宅開発営業所 ☎043-304-0413	静岡営業所 ☎054-284-1877	大阪住宅開発営業所 ☎072-621-7747	福岡営業所 ☎092-622-5561
青森営業所 ☎017-762-3855	埼玉営業所 ☎048-686-2391	浜松出張所 ☎053-462-7021	南大阪営業所 ☎072-253-1910	大分出張所 ☎097-523-2861
盛岡営業所 ☎019-654-8380	埼玉住宅開発営業所 ☎048-686-2391	三河営業所 ☎0564-28-1614	神戸営業所 ☎078-671-0451	長崎営業所 ☎095-887-0871
郡山営業所 ☎024-962-7673	東京営業所 ☎03-3204-6601	北陸営業所 ☎076-266-1041	姫路出張所 ☎0792-33-7371	熊本営業所 ☎096-367-7271
新潟営業所 ☎025-285-6551	東京住宅開発営業所 ☎03-3204-6602	名古屋営業所 ☎052-561-7712	岡山営業所 ☎086-242-5520	鹿児島営業所 ☎099-284-5321
前橋営業所 ☎027-265-4100	東京開発本部 ☎03-3204-6603	奈良住宅開発営業所 ☎052-561-7712	広島住宅開発営業所 ☎082-278-4951	宮崎出張所 ☎0985-61-7779
長野営業所 ☎026-239-6210	城東営業所 ☎03-3877-7770	岐阜営業所 ☎058-273-1981	山口営業所 ☎083-924-7575	沖縄営業所 ☎098-682-5041
松本出張所 ☎0263-40-3644	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	
水戸営業所 ☎029-251-6515	横浜住宅開発営業所 ☎045-313-3545	京都営業所 ☎075-646-3967	松山出張所 ☎089-968-7240	
宇都宮営業所 ☎028-633-9721	厚木営業所 ☎046-294-3666	大阪営業所 ☎072-621-7722	北九州営業所 ☎093-621-8505	

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。特記仕様が有る場合は、これを最優先にして下さい。詳しくはもよりの各営業所へお問い合わせ下さい。

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

特約販売店