

超低汚染型超耐久弱溶剤形塗料

クリーンマイルド



シリコン/フツツ

硬質・弾性

超低汚染
超耐久

耐候形1種 を実現する超耐久性機能 ライフサイクルコストの低減に役立ちます

超低汚染・超耐久NAD型特殊アクリルシリコン樹脂塗料

クリーンマイルドシリコン®

超低汚染・超耐久弱溶剤型特殊ふっ素樹脂塗料

クリーンマイルドフツツ®

超耐久・超低汚染の性能と幅広い

当社独自のセラミック複合技術で耐候形1種※の性能を実現。
二液タイプだから維持できるこの性能差をご確認ください。
汎用の溶剤形塗料と異なり、強溶剤を使用しない、
弱溶剤タイプのため、臭気も少なく、大気汚染低減にも役立ちます。

○ 特 長

超低汚染性

セラミック複合の特殊技術で、従来にない超低汚染を実現しました。

超耐久性

耐候形1種※を実現する高性能を示します。

防かび・防藻性

特殊設計により、微生物汚染を防ぎます。

透湿性

透湿性塗膜は内部結露の防止に役立ちます。

幅広い下地適用性

弱溶剤で構成されているため、旧塗膜の種類を問わず、優れた密着性を示します。

環境に優しい

溶剤形(強溶剤)塗料に比べて臭気が少なく、作業環境の改善に役立ちます。

※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

一般内外壁、建築構造物の乾式パネル、各種金属部材など

※JIS K 5658建築用耐候性上塗り塗料を使用する場合には、別途クリーンマイルドCRシリーズのパンフレットをご参照ください。
※JIS K 5659鋼構造物用耐候性塗料を使用する場合には、別途クリーンマイルドSTシリーズのパンフレットをご参照ください。

○ 適用下地

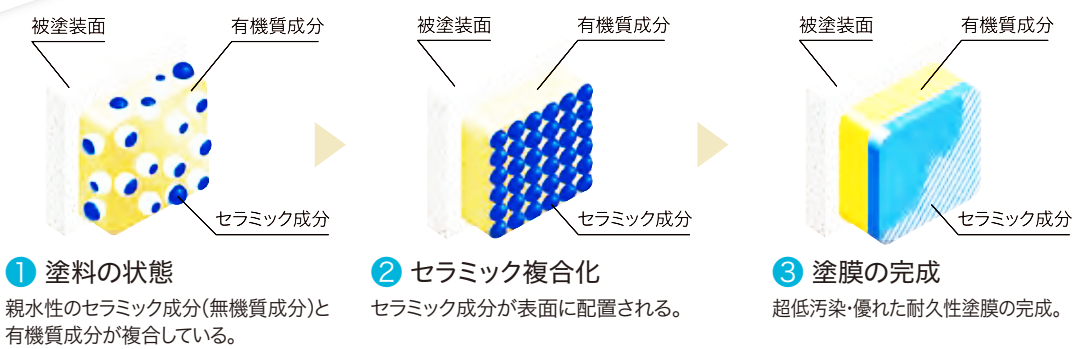
- コンクリート、セメントモルタル、ALCパネル、スレート板、押出成形セメント板、サイディングボード、各種旧塗膜(活膜)など
- 鉄部、亜鉛めっき鋼、アルミニウム、ステンレスなどの金属

注1)事前にクロスカット試験等で付着強度を確認してください。
注2)旧塗膜の状態や種類によって付着力が得られなかったり、溶解することがあります。事前に試験塗りをを行い、付着力や溶解性の確認を行ってください。
注3)劣化状況に応じて適正な表面処理が必要です。

下地適用性

美観維持の実力

独自のセラミック複合技術



トリプル効果で超低汚染性をいかに発揮



6ヶ月暴露後の表面状態 (雨筋汚染試験)



使用できる旧塗膜の種類

様々な下地に使用できる、幅広い下地適用性があるため、無駄がなく、有効に活用できます。
尚、低汚染機能は外部で雨がかかる部位で、特に発揮されます。
 本機能の発揮条件につきましては最終頁をご参照ください。

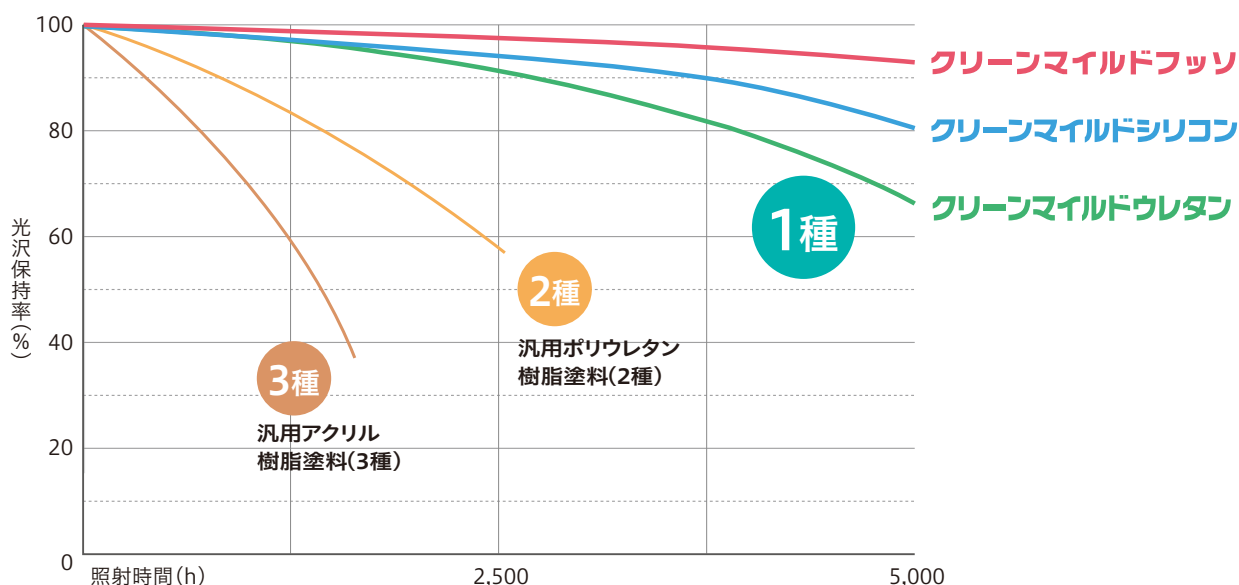
一般外壁		
アクリルリシン	アクリルスキン	アクリルタイル
エポキシタイルRE	エポキシタイルRS	複層弾性塗材
単層弾性塗材	アクリルスタッコ	セメントスタッコ
上塗り		
アクリル樹脂系	ポリウレタン樹脂系	塩化ビニル樹脂系
アクリル樹脂エマルジョン系	非水系塗料(ポリウレタン樹脂系)	

鉄 部		
合成樹脂調合ペイント	フタル酸樹脂系	エポキシ樹脂系
ポリウレタン樹脂系	塩化ビニル樹脂系	塩化ゴム系
ポリエステル樹脂系	メラミンアルキド樹脂系	
木 部		FRP
合成樹脂調合ペイント フタル酸樹脂系		ポリウレタン樹脂系

※1. 活膜は目荒しが必要です。
 ※2. 旧塗膜が弱溶剤で可溶するタイプのものは、下塗り、上塗りを施工後、リフティングを生じる危険性がありますので、避けてください。

● 促進耐候性試験(キセノンランプ)

▶ 試験に裏付けられた耐候形1種の性能です。



JIS（日本工業規格）では、A 6909複層塗材の耐候形品質を次の3段階に分類しています。

- 耐候形 1種** 上記試験で**2500時間**経過後、著しい塗膜異常がなく光沢保持率80%以上を維持するもの。
- 耐候形 2種** 上記試験で1200時間経過後、著しい塗膜異常がなく光沢保持率80%以上を維持するもの。
- 耐候形 3種** 上記試験で600時間経過後、著しい塗膜異常がなく光沢保持率80%以上を維持するもの。

- 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。
- キセノンランプでの促進耐候性試験により塗膜の光沢保持率の変化を測定しました。塗膜は劣化が進むと光沢を失います。そのため、光沢保持率の高い塗料は耐久性が高いと言えます。
- 2500時間で光沢保持率80%以上の数値は、JIS A 6909 複層塗材の耐候形1種に相当します。この性能によって建物の美観を長期間保つとともに、厳しい環境条件から建築物を守ることが出来ます。

● 性能試験成績表

グリーンマイルドシリコン®

JIS A 6909 建築用仕上塗材複層塗材E耐候形1種による物性結果(主材:レナラック)

試験項目	結果	規定
低温安定性	合格	塊がなく、組成物の分離・凝集がない。
初期乾燥によるひび割れ抵抗性	合格	ひび割れがない。
付着強さ N/mm ²	標準状態 0.9	0.7以上
	浸水後 0.8	0.5以上
温冷繰返し	合格	試験体の表面に、ひび割れ、剥がれ及び膨れがなく、かつ、著しい変色及び光沢低下がない。
透水性B法 ml	0.0	0.5以下
耐衝撃性	合格	ひび割れ、剥がれ及び著しい変形がない。
耐候性A法	合格	ひび割れ及び剥がれがなく、変色の程度はグレースケール3号以上とする。
耐候性B法	合格	照射時間2500時間で、塗膜にひび割れ、剥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、白亜化の等級は1以下とする。

この試験結果は、艶有りのものです。

グリーンマイルドフッソ®

JIS A 6909 建築用仕上塗材複層塗材E耐候形1種による物性結果(主材:レナラック)

試験項目	結果	規定
低温安定性	合格	塊がなく、組成物の分離・凝集がない。
初期乾燥によるひび割れ抵抗性	合格	ひび割れがない。
付着強さ N/mm ²	標準状態 0.9	0.7以上
	浸水後 0.9	0.5以上
温冷繰返し	合格	試験体の表面に、ひび割れ、剥がれ及び膨れがなく、かつ、著しい変色及び光沢低下がない。
透水性B法 ml	0.0	0.5以下
耐衝撃性	合格	ひび割れ、剥がれ及び著しい変形がない。
耐候性A法	合格	ひび割れ及び剥がれがなく、変色の程度はグレースケール3号以上とする。
耐候性B法	合格	照射時間2500時間で、塗膜にひび割れ、剥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、白亜化の等級は1以下とする。

この試験結果は、艶有りのものです。

製品一覧表と可使時間

製品名	荷 姿	可使時間(23℃)
★クリーンマイルドシリコン※ ¹	主 剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶 硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶(標準塗坪:42～68㎡/15kgセット、11～18㎡/4kgセット)	5時間
★クリーンマイルドフッソ※ ¹	主 剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶 硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶(標準塗坪:42～136㎡/15kgセット、11～36㎡/4kgセット)	5時間
★クリーンマイルドフッソ中塗材	主 剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶 硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶(標準塗坪:88～136㎡/15kgセット、24～36㎡/4kgセット)	5時間
★弾性クリーンマイルドシリコン※ ^{1,2}	主 剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶 硬化剤:2.5kg缶、0.67kg缶(標準塗坪:45～72㎡/16kgセット、12～19㎡/4.27kgセット)	5時間
★弾性クリーンマイルドフッソ※ ^{1,2}	主 剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶 硬化剤:2.5kg缶、0.67kg缶(標準塗坪:45～145㎡/16kgセット、12～38㎡/4.27kgセット)	5時間
★弾性クリーンマイルドフッソ中塗材※ ²	主 剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶 硬化剤:2.5kg缶、0.67kg缶(標準塗坪:94～145㎡/16kgセット、25～38㎡/4.27kgセット)	5時間
レナラック主材	20kg石油缶(標準塗坪:11～15㎡/缶)	—
レナフレンド主材	20kg石油缶(標準塗坪:7～9㎡/缶)	—
★マイルドシーラーEPO(クリアー、ホワイト)	主 剤:10.5kg石油缶 硬化剤:3.5kg缶(標準塗坪:70～140㎡/14kgセット)	5時間
水性ミラクシーラーエコ(クリアー、ホワイト)	15kg石油缶(標準塗坪:115～150㎡/缶)	—
★SK#1000プライマー	主 剤:16kg石油缶、4kg缶 硬化剤:4kg缶、1kg缶(標準塗坪:117～142㎡/20kgセット、29～35㎡/5kgセット)	5時間
★SKマイルドボーセイ	主 剤:12.8kg石油缶、3.2kg缶 硬化剤:3.2kg缶、0.8kg缶(標準塗坪:94～114㎡/16kgセット、23～28㎡/4kgセット)	5時間
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶(標準塗坪:10～53㎡/缶)	—
水性弾性サーフエポ	16kg石油缶(標準塗坪:6～7㎡/缶)※ ³	—
★SK#1000プライマーシンナー	16ℓ石油缶	—
★塗料用シンナーA	16ℓ石油缶	—

※1 艶有りの他、3分艶・5分艶・7分艶もあります。艶有り以外の材料は、艶むら防止のためスプレー塗装を原則としてください。

※2 弾性タイプの、弾性クリーンマイルドシリコン、弾性クリーンマイルドフッソ、弾性クリーンマイルドフッソ中塗材は、主剤は硬質タイプと共通で、硬化剤に弾性硬化剤を用います。

※3 標準塗坪の数値はSKメンテサーフシステムHE-III工法(高防水仕上げ)の仕様を行った場合です。

※4 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。

「クリーンマイルドシリコン」「クリーンマイルドフッソ」「マイルドシーラーEPO」「マイルド/MILD」は、エスケー化研(株)の登録商標です。

危険情報と安全対策

製品の取り扱い、それぞれの安全データシート(SDS)に従ってください。
特に、★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。

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十分注意してください。

※屋内作業等、使用環境によっては、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、施工仕様書をご確認ください。

施工後の注意

本製品には揮発性の化学物質が含まれております。
塗装直後の引渡し等において、化学物質過敏症やアレルギー体質の方への安全対策に十分留意してください。

標準施工仕様

外壁(新規下地)/ 平滑仕上げ

(23℃)

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 素地調整	※1 ● 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・目違いなどは補修してください。							—
② 下塗り	マイルドシーラー-EPOクリアー 主剤 マイルドシーラー-EPO 硬化剤	100 33.3	0.10~0.20	1~2	3以上	3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

<シリコン仕様>

③ 上塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドシリコン 主剤 クリーンマイルドシリコン 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※3}	0.25~0.30 —	2	3以上 7日以内	—	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
-------	--	-----------------------------------	----------------	---	-------------	---	------	---

<フッソ・2回塗り仕様>

③' 上塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドフッソ 主剤 クリーンマイルドフッソ 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※4}	0.25~0.30 —	2	3以上 7日以内	—	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
--------	--	-----------------------------------	----------------	---	-------------	---	------	---

<フッソ・DC仕様>

③'' 中塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤 クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※3}	0.12~0.15 —	1	—	3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
④'' 上塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドフッソ 主剤 クリーンマイルドフッソ 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※4}	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

●下塗材として、★マイルドシーラー-EPOホワイト(14kgセット)、★エスケーハイブリッドシーラー-EPO(15kgセット)もご使用いただけます。

外壁(新規下地)/ 複層塗材E仕上げ(硬質)

(23℃)

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	※1 ● 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・目違いなどは補修してください。							—
② 下塗り	マイルドシーラー-EPOクリアー 主剤 マイルドシーラー-EPO 硬化剤	100 33.3	0.10~0.20	1~2	3以上	3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
③ 主材塗り	※5 レナラック主材 清水	100 0~5	1.3~1.7 —	1~2	2以上	吹き出し16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)
④ 凸部処理	※6 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。				—	16以上	—	—

<シリコン仕様>

⑤ 上塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドシリコン 主剤 クリーンマイルドシリコン 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※3}	0.25~0.35 —	2	3以上 7日以内	—	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
-------	--	-----------------------------------	----------------	---	-------------	---	------	---

<フッソ・2回塗り仕様>

⑤' 上塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドフッソ 主剤 クリーンマイルドフッソ 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※4}	0.25~0.35 —	2	3以上 7日以内	—	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
--------	--	-----------------------------------	----------------	---	-------------	---	------	---

<フッソ・DC仕様>

⑤'' 中塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤 クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※3}	0.12~0.17 —	1	—	3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
⑥'' 上塗り	※7,8,9,10 クリーンマイルドフッソ 主剤 クリーンマイルドフッソ 硬化剤 塗料用シンナーA	100 11.1 0~20 ^{※4}	0.13~0.18 —	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

●下塗材として、★マイルドシーラー-EPOホワイト(14kgセット)、★エスケーハイブリッドシーラー-EPO(15kgセット)もご使用いただけます。

外壁(新規下地)/ 防水形複層塗材E仕上げ(弾性)

(23℃)

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	※1 下地調整	● 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・目違いなどは補修してください。							—
	※2 下塗り	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
③	主材塗り① (基層塗り)	レナフレンド主材	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	—					
④	主材塗り② (模様塗り)	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:6.5～8mm 圧力:392～588kPa (4～6kgf/cm ²)
		清水	0～2	—					
⑤	※6 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	—	—

<シリコン仕様>

⑥ 上塗り ^{※7,8,9,10}	クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フツッ・2回塗り仕様>

⑥' 上塗り ^{※7,8,9,10}	クリーンマイルドフツッ 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフツッ 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※4}	—					

<フツッ・DC仕様>

⑥'' 中塗り ^{※7,8,9,10}	クリーンマイルドフツッ中塗材 主剤	100	0.12~0.17	1	—	3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
	クリーンマイルドフツッ中塗材 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					
⑦'' 上塗り ^{※7,8,9,10}	クリーンマイルドフツッ 主剤	100	0.13~0.18	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
	クリーンマイルドフツッ 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※4}	—					

●下塗材として、水性ミラクシーラーエコホワイト(15kg石油缶)、★エスケーハイブリッドシーラーEPO(15kgセット)、★マイルドシーラーEPO(クリヤー・ホワイト、14kgセット)もご使用いただけます。

- ※1. ALC面、多孔質下地、粗面、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)、ミラクフアンドKC-1000(粉体20kg袋、混和液5kgポリ容器)などにて下地調整を行ってください。なお、改修工事にはミラクフアンド各種をご留意ください。
- ※2. 下地の種類によっては、下塗材の選定が必要になります。特に押出成形セメント板、GRC板、PC部材などには、下塗材として★エスケーハイブリッドシーラーEPO(15kgセット)、★マイルドシーラーEPO(クリヤー・ホワイト、14kgセット)、または★ミラクシーラーEPO(15kgセット)をご使用ください。押出成形セメント板、GRC板、PC部材においては、★エスケーハイブリッドシーラーEPOは、0.08~0.12kg/m²を1回塗り、★マイルドシーラーEPO、★ミラクシーラーEPOは、0.10~0.13kg/m²を1回塗りしてください。コンクリート、セメントモルタル、フレキシブルボードにおいては、0.15~0.20kg/m²を1~2回塗りしてください。なお、高弾性の主材(レナエクセレント等)を使用する場合は、★エスケーハイブリッドシーラーEPOをご使用ください。また、軽量PC部材への施工は避けてください。
- ※3. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10~20」、刷毛・ローラー塗り時で「0~10」となります。
- ※4. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10~20」、刷毛・ローラー塗り時で「0~7」となります。
- ※5. 複層塗材RE仕上げの場合は、主材塗りにレナキャスト主材(20.6kgセット)をご使用ください。
- ※6. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。
- ※7. 材料の希釈には必ず★塗料用シンナーAを使用し、他の材料の使用は避けてください。
- ※8. 希釈しすぎると光沢に影響を与えますので、シンナー希釈率及び所要量を厳守してください。
- ※9. 材料は、開缶後十分に攪拌してから、必ず計量器を利用し、主剤と硬化剤の混合比率を厳守して調整してください。異なった比率で調合すると硬化不良の原因となります。
- ※10. 主剤と硬化剤を混合し、よく攪拌した後、希釈を行ってください。この際、材料を希釈しすぎると、隠ぺい力不足やたれ、透けなどの仕上り不良、色別れ等の原因となりますので、注意してください。

外壁(改装) / 上塗りの塗り替え

(23℃)

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	※1 ● 旧塗膜に脆弱層が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、パターンへの復元を行ってください。 ● 高圧水洗(5~15MPa=50~150kgf/cm ²)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。							—

<シリコン仕様>

② 上塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

②' 上塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

②'' 中塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.12~0.17	1	—	3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
	クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					
③'' 上塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.13~0.18	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

● 下地の種類(形状)により所要量が変わることがあります。

外壁(改装) / SKメンテサーフシステム C-II工法(薄付け仕上げ:下地のパターンを生かす)

(23℃)

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	※1 ● 旧塗膜に脆弱層が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、マイルドシーラー EPO などの下塗材を塗付してください。 ● 高圧水洗(5~15MPa=50~150kgf/cm ²)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。							—
② 下塗り	水性ソフトサーフSG	100	0.30~1.0	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(4~5kgf/cm ²)
	清水	5~8	—					

<シリコン仕様>

③ 上塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

③' 上塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

③'' 中塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.12~0.17	1	—	3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
	クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					
④'' 上塗り	※4,5,6,7 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.13~0.18	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

● 使用する器具により、塗り回数や所要量が異なる場合があります。詳しくは、別途お問い合わせください。

外壁(改装)/SKメンテサーフシステム C-I工法(厚付け仕上げ:下地のパターンを変える)

(23℃)

工 程		材 料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m)	塗回数	間隔時間(hr)			備 考
						工程内	工程間	最終養生	
①	※1 下地調整	- 旧塗膜に脆弱層が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、マイルドシーラー EPO などの下塗材を塗付してください。 - 高圧水洗(5~15MPa=50~150kgf/cm²)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。							—
	②	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	—
		清水	2~5	—					

<シリコン仕様>

③ 上塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
		クリーンマイルドシリコン 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

③' 上塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
		クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

③'' 中塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.12~0.17	1	—	3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
		クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					
④'' 上塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.13~0.18	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
		クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

外壁(改装)/SKメンテサーフシステム HE-III工法(高防水仕上げ)

注:下地調整工程は上記参照

(23℃)

工 程	材 料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m)	塗回数	間隔時間(hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
② 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 (マスキングローラー)
	清水	3~5	—					

<シリコン仕様>

③ 上塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
		クリーンマイルドシリコン 弾性硬化剤	18.5						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

③' 上塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.25~0.35	2	3以上 7日以内	—	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
		クリーンマイルドフッソ 弾性硬化剤	18.5						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

③'' 中塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.12~0.17	1	—	3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
		クリーンマイルドフッソ中塗材 弾性硬化剤	18.5						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					
④'' 上塗り	※4,5,6,7	クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.13~0.18	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
		クリーンマイルドフッソ 弾性硬化剤	18.5						
		塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

●SKメンテサーフシステムHE工法には、この他HE-I工法(厚付け仕上げ)、HE-II工法(薄付け仕上げ)があります。詳しくは別途お問い合わせください。

※1. 下地の状態によりシーラーや表面の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. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10~20」、刷毛・ローラー塗り時で「0~10」となります。

※3. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10~20」、刷毛・ローラー塗り時で「0~7」となります。

※4. 材料の希釈には必ず★塗料用シンナーAを使用し、他の材料の使用は避けてください。

※5. 希釈しすぎますと光沢に影響を与えますので、シンナー希釈率及び所要量を厳守してください。

※6. 材料は、開缶後十分に攪拌してから、必ず計量器を利用し、主剤と硬化剤の混合比率を厳守して調合してください。異なった比率で調合すると硬化不良の原因となります。

※7. 主剤と硬化剤を混合し、よく攪拌した後、希釈を行ってください。この際、材料を希釈しすぎると、隠ぺい力不足やたれ、透けなどの仕上り不良、色別れ等の原因となりますので、注意してください。

鉄部(新築/改装)

(23℃)

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	● 被塗装表面のミルスケール、ほこり、油脂分、水分などを除去し、清浄にしてください。 ● さびや浮き塗膜、粉化物はサンドペーパーやディスクサンダーなどで十分に除去してください。						—	
②	下塗り	SKマイルドボーセイ 主剤	100	0.14~0.17	1	—	6以上 14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マイルドボーセイ 硬化剤	25							
	塗料用シンナーA	0~10 ^{※1}							

<シリコン仕様>

③ 上塗り	※4,5,6,7,8 クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.22~0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

③' 上塗り	※4,5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.22~0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

③'' 中塗り	※4,5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.11~0.13	1	—	3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
	クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					
④'' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.11~0.13	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

●下塗材として、一液タイプの★マイルドサビガード(16kg石油缶)もご使用いただけます。

アルミニウム・ステンレス(改装)

(23℃)

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	● 表面汚染物質を除去してください。 ①サンドペーパー P240～P400 で旧塗膜を均一に研磨し、目荒しを行うと同時に、孔中部のさびを除去してください。 ②中性洗剤・溶剤などで洗浄し、ほこりなどを除去してください。 ③処理液が残らないよう十分に洗浄し、下地を乾燥させてください。							—
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	—					

<シリコン仕様>

③ 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.22~0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

③' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.22~0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

③'' 中塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.11~0.13	1	—	3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
	クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※2}	—					
④'' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.11~0.13	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0~20 ^{※3}	—					

●下塗材として、★SKマイルドボーセイ(16kgセット)、★マイルドサビガード(16kg石油缶)もご使用いただけます。

硬質塩ビ・FRP(改装)

(23℃)

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	● 表面汚染物質を除去してください。 ① サンドペーパー P240 ～ P400 で目荒ししてください。 ② 中性洗剤・溶剤などで洗浄し、ほこりなどを除去してください。 ③ 処理液が残らないよう十分に洗浄し、下地を乾燥させてください。							—

<シリコン仕様>

② 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

②' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

②'' 中塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.11～0.13	1	—	3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
	クリーンマイルドフッソ中塗材 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※2}	—					
③'' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.11～0.13	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
	クリーンマイルドフッソ 硬化剤	11.1						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※3}	—					

● FRP製受水槽の塗装には遮光性機能を有した★ミラクプライマーSR(15kgセット)を下塗りとして用いることもできます。これにより、受水槽内の藻発生を抑制する効果を発揮します。詳しくは別途お問い合わせください。

木部(改装)

(23℃)

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	● ケレンや水洗いにより、汚れなどは除去してください。 ● 水分・油脂分などの残存は付着性低下の原因になりますので、溶剤にて除去し、十分に乾燥させてください。						—

<シリコン仕様>

② 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドシリコン 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドシリコン 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※2}	—					

<フッソ・2回塗り仕様>

②' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	—	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
	クリーンマイルドフッソ 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※3}	—					

<フッソ・DC仕様>

②'' 中塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ中塗材 主剤	100	0.11～0.13	1	—	3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
	クリーンマイルドフッソ中塗材 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※2}	—					
③'' 上塗り	※5,6,7,8 クリーンマイルドフッソ 主剤	100	0.11～0.13	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
	クリーンマイルドフッソ 弾性硬化剤	18.5						
	塗料用シンナーA	0～20 ^{※3}	—					

● 二回目以降の塗り替えは、旧塗膜のケレン除去が必要です。

- ※1. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「5～10」、刷毛・ローラー塗り時で「0～10」となります。
- ※2. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10～20」、刷毛・ローラー塗り時で「0～10」となります。
- ※3. ★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10～20」、刷毛・ローラー塗り時で「0～7」となります。
- ※4. 粒度の粗いさび止め塗料が塗付されている場合は、光沢が落ちることがあります。その場合、シンナーの希釈率を少なくして塗付してください。
- ※5. 材料の希釈には必ず★塗料用シンナーAを使用し、他の材料の使用は避けてください。
- ※6. 希釈しすぎますと光沢に影響を与えますので、シンナー希釈率及び所要量を厳守してください。
- ※7. 材料は、開缶後十分に攪拌してから、必ず計量器を利用し、主剤と硬化剤の混合比率を厳守して調合してください。異なった比率で調合すると硬化不良の原因となります。
- ※8. 主剤と硬化剤を混合し、よく攪拌した後、希釈を行ってください。この際、材料を希釈しすぎると、隠ぺい力不足やたれ、透けなどの仕上り不良、色別れ等の原因となりますので、注意してください。

〈施工上の注意事項〉

- ★SKマイルドボーセイや★クリーンマイルドシリコン、★クリーンマイルドフッソを使用した塗装器具は★ラッカーシンナーなどで洗浄してください。
- ★マイルドサビガード (16kg石油缶) をご使用の際は、スプレーストや製品の付着した布、紙、ローラー等が積み重なると、自然発火する恐れがあるため、廃棄するまで水に漬けるなどして安全に保管してください。
- 水性ミラクシラーエコは、他の水性塗料が混ざるとゲル化することがあります。他の材料との混合や、刷毛、ローラー、エアレスなどの塗装器具の共用は避けるとともに、同じ洗いで水の塗装器具の洗浄は行わないでください。
- 複層塗材E仕上げ、防水形複層塗材E仕上げ、SKメンテサーフシステムにおいて、軽量モルタル、ALCパネル、高断熱型窓形状サイディング及び発泡ウレタンなどをを用いた高断熱型外壁に塗装する場合は、蓄熱、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膨れ、剥がれなどを生じることがあります。ご採用に当たっては、最寄りの各営業所にご相談ください。
- 中塗材、上塗材の希釈率は、試験塗りなどにより決定し、それ以降は同一の希釈率にて使用してください。なお、希釈率は色目及び施工時の気温により変化することがありますのでご了承ください。
- 中塗材が塗装されていないと、剥離や性能不良の原因となりますので、中塗材の塗り残しがないように塗装してください。
- 所要量は被塗物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、希釈率等の各種条件により、増減します。
- 塗り重ね時間は環境 (温度、湿度、換気、風通しやすさ) や膜厚によって変わります。
- 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。
- 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状を生じることがありますので、これを防止するために、あらかじめ塗装面の養生を行ってください。
- 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、隠ぺい性の良い共色であらかじめ塗装を行ってください。
- ゴムやプラスチックなど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ください。また、これらの部材に塗膜が直接触れることがないようにご注意ください。
- シーリング材の上へ施工する場合、シーリング材の種類、材齢により塗膜が密着しないことや汚染することがあります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 強風時、または降雨・降雪の恐れがある場合、及び気温5℃以下、湿度85%以上の施工は、原則的に避けてください。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。冬期においては、施工条件が特に厳しくなる場合があるため、事前に関係者と十分な打ち合わせを行ってください。
- 気温5℃以下での施工は、完全に硬化するまで時間を要するため、それまでに擦ると色落ちすることがあります。
- 塗膜の膨れ、剥離、白化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。
- 既存塗膜の剥離箇所は、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。
- ベンチやジャングルジムなどの遊具、テーブル、カウンター、棚、床など、物が常に置かれる箇所への塗装は避けてください。また、アルコールや油脂分 (人の手など) が付着すると塗膜が軟化し、色移りすることがありますので、ご注意ください。
- 濃色や原色に近い色彩の場合、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塗装は避けてください。
- 異なる色目で塗り重ねる場合、2回目の上塗りが1回目の上塗りを溶かし、ラインや帯がにじむ場合がありますのでご注意ください。
- 補修塗りが必要な場合がありますので、補修用に使用塗料の控えを必ずとっておき、同一ロット、同一塗装方法で補修塗装をしてください。
- 補修塗りの際、仕上がり肌の違いにより、色目に若干の差が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仕上がり肌の違いにより、色目に若干の差を生じることがあります。
- 艶調整品 (艶有り以外の7分艶、5分艶、3分艶) は、被塗物の形状、膜厚や色目、塗り回数、希釈率の差などにより、実際の艶と若干異なって見える場合があります。特に、刷毛・ローラー塗装時に塗継ぎ箇所などで艶むらを生じる傾向があります。試し塗りの上、本施工に入ってください。
- 旧塗膜が高弾性の場合、水性ソフトサーフ5Gは適用できないことがあります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 改修工事に溶剤形の材料をご使用の場合は、溶剤などの影響により、旧塗膜を侵し、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。
- 防かび、防藻性は繁殖の抑制の効果を示すものです。施工部位の構造や形状、環境条件などにより、防かび・防藻性が十分に発揮されない場合があります。
- かびや藻が付着している場合は、SKKカビ除去剤 #5 (塩素系) にて拭き取るなど、適切な下地処理をしてから塗装してください。
- 最終養生の時間内に、降雨、結露などがあれば、塗膜の膨れ、剥離、白化の発生、艶引けなど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。
- 性能に支障をきたす可能性がありますので、当社指定以外の材料を混ぜないでください。

〈鉄部における注意事項〉

- 素地調整は、さび止め塗装工事の耐久性を高める重要な工程となりますので、入念な処理を行ってください。
- さびの著しい部位は、クレン後、補修塗りを行ってください。また、作業環境や形状によって、さびを完全に除去できない部位には、予め★サビフィックス (18kgセット、4.5kgセット) で補修塗りを行ってください。
- さび止め塗料の防食性は膜厚に比例します。R部やエッジ部など、膜厚が得られにくい箇所は、増し塗りするなどして、十分な膜厚を確保してください。

施工上の注意：超低汚染機能の発揮条件

- ★クリーンマイルドシリコン・フッソ各材料は、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、塗膜が硬化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。低汚染機能は硬化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、汚れが溜まりやすい目地の下部、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。
- 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、硬化剤はあらかじめよく振り、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。



エスケー化研株式会社

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

特約販売店

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 千葉支店 ☎043-304-0411 名古屋支店 ☎052-561-7712 神戸支店 ☎078-671-0451
仙台支店 ☎022-259-2431 埼玉支店 ☎048-686-2391 京都支店 ☎075-646-3967 広島支店 ☎082-943-5043
東京支店 ☎03-3204-6601 横浜支店 ☎045-820-2400 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 ☎028-657-5555 横浜支店営業所 ☎045-820-5525 大阪営業所 ☎072-621-7722 北九州営業所 ☎093-621-8505
仙台支店営業所 ☎022-388-8518 町田一宮営業所 ☎03-3204-6601 厚木営業所 ☎046-294-3666 大阪支店営業所 ☎072-621-7747 福岡営業所 ☎092-622-5561
青森営業所 ☎017-762-3855 東京支店営業所 ☎03-3204-6602 静岡営業所 ☎054-284-1877 南大阪営業所 ☎072-253-1910 福岡支店営業所 ☎092-622-5562
盛岡営業所 ☎019-654-8380 千葉営業所 ☎043-304-0411 浜松営業所 ☎053-482-7021 神戸支店営業所 ☎078-671-0451 大分営業所 ☎097-555-9081
郡山営業所 ☎024-962-7673 千葉支店営業所 ☎043-304-0413 三河営業所 ☎0564-28-1614 姫路出張所 ☎079-281-5311 長崎営業所 ☎095-887-0871
新潟営業所 ☎025-285-6551 埼玉営業所 ☎048-686-2391 北陸営業所 ☎076-266-1041 岡山営業所 ☎086-242-5520 熊本営業所 ☎096-344-5650
群馬営業所 ☎027-280-5350 埼玉支店営業所 ☎048-686-1586 名古屋営業所 ☎052-561-7712 広島支店営業所 ☎082-943-5053 鹿児島営業所 ☎099-284-5321
長野営業所 ☎026-239-6210 岐阜営業所 ☎03-3877-7770 名古屋支店営業所 ☎052-589-8783 山口営業所 ☎083-924-7575 宮崎出張所 ☎0985-61-7779
松本営業所 ☎0263-24-2677 三多摩営業所 ☎042-564-5806 岐阜営業所 ☎058-273-1981 高松営業所 ☎087-865-5411 沖縄営業所 ☎098-662-5041
水戸営業所 ☎029-251-6515 横浜営業所 ☎045-820-2400 三重営業所 ☎059-254-3777 松山出張所 ☎089-968-7240

大根利工場・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、これを最優先にしてください。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

〔製作年月:2017年11月〕(171120.KO-3)