

# TECHNICAL DATA

K I K U S U I

仕上の種類	鉄骨・鋼板結露防止工法（水系仕様）
商品名	ケツロナイン

第2版 作成日：2009年09月21日

菊水化学工業株式会社

# 標準施工仕様書

- 仕上げの種類：鉄骨・鋼板結露防止工法（水系仕様）
- 商品名：ケツロナイン
- 素地：鉄骨・鋼板等
- 部位：工場・倉庫・体育館・店舗等の天井及び室内壁面
- 仕上がり形状：平吹き状模様・小凹凸状模様・ゆず肌状〔ローラー〕模様

## 【各種共通】

工程	材料・調合	施工用具・条件	塗回数	間隔時間 (20℃)	所要量
素地調整	ディスクサンダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで、さび、浮き、ミルスケール、旧塗膜を除去した後、ゴミ、ほこり、油などをウエスで拭く。				
下塗り	アクアサビスト 主材：16kg 無希釈	刷毛、ローラー	2	3以上 工程内 3以上	50～60m <sup>2</sup> /16kg 0.26～0.32kg/m <sup>2</sup>

## 【平吹き仕上げ(平吹き状模様)】

主材塗り	ケツロナイン 主材：18kg 清水：0～0.2%	リシンガン 口径：4～6mm 吹圧：0.5～0.6MPa	1	—	約16m <sup>2</sup> /18kg 約1.1kg/m <sup>2</sup>
------	--------------------------------	------------------------------------	---	---	--

## 【ソフト仕上げ(小凹凸状模様)】

主材塗り	基層塗り	ケツロナイン 主材：18kg 清水：0～0.2%	リシンガン 口径：4～6mm 吹圧：0.5～0.6MPa	1	4以上	約26m <sup>2</sup> /18kg 約0.7kg/m <sup>2</sup>
	模様塗り	ケツロナイン 主材：18kg 清水：0～0.2%	リシンガン 口径：4～6mm 吹圧：0.2～0.3MPa	1	—	約45m <sup>2</sup> /18kg 約0.4kg/m <sup>2</sup>

## 【ローラー仕上げ(ゆず肌状〔ローラー〕模様)】

主材塗り	ケツロナイン 主材：18kg 清水：0～0.2%	多孔質ローラー	1	—	約16m <sup>2</sup> /18kg 約1.1kg/m <sup>2</sup>
------	--------------------------------	---------	---	---	--

注① 上記の各数値は、全て標準のものです。施工方法、施工条件により各々多少の幅を生じることがあります。

注② 塗付量は刷毛又はローラー施工の場合で所要量の80～90%、吹き付け施工の場合で所要量の60～70%を目安にして下さい。

● 工 法

1. 素地調整

(1) 被塗面の油、湿気、塵埃、水分等の付着物は完全に除去して下さい。油の除去に際してシンナーを使用する場合には、完全にシンナーを揮発させてから次の工程に移って下さい。揮発が不十分の場合は密着不良の原因となります。専用洗浄剤で油を十分に水洗いした後、乾燥したウエスで完全に拭き取って下さい。

(2) 新設の場合、ディスクサンダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで、固着していないミルスケール、さびを除去した後、ウエスでゴミ、ホコリ等を拭き取って下さい。

(3) 塗り替えの場合、旧塗膜の劣化の程度を確認し、これに応じて行なって下さい。劣化にとどまらず、発錆している部分は塗り替え後も劣化の進行があるので、入念に行なって下さい。

【一般鉄部の塗り替え塗装】

	I	II	III
旧塗膜の状態	旧塗膜に発錆、フクレなどの異常が認められず、汚染とツヤの低下又は白亜化が認められる場合。	部分的にフクレ、発錆など異常のある場合。	発錆、フクレ、剥離など塗膜の劣化の激しい場合。
素地調整	サンドペーパー、サンダーで目荒しの後、ウエス拭きを行う。	ケレン棒、ディスクサンダーなどでフクレ、サビを除去した後、ウエス拭きを行う。	塗膜および錆を完全に除去する。
錆止め塗装	不要	素地の出た部分を補修塗りした上、更に1回塗装する。	錆止め塗料を2回塗装し、錆びやすい部分を増し塗りする。

(4) ウエス拭きを行う場合は、水で濡らして固く絞った状態で拭き取った後、空拭きして下さい。やむを得ずシンナーで拭き取る場合は、シンナーを十分乾燥させた後、次の工程に移って下さい。シンナーが残存したまま塗装を行うと、密着不良の原因になります。

2. 材料の混ぜ合わせ

(1) 下塗材は、希釈せず使用前に均一にして下さい。

(2) 主材は、模様に対する所定の粘度に調整するよう清水を加え均一に薄めて下さい。

3. 下塗り

(1) 下塗りは、刷毛塗り又はエアレス塗装とし、だれ・塗り残しのないように塗り付けて下さい。

- (2) 下地が透ける場合は膜厚が不足しています。防食の基本は膜厚の確保ですので、しっかりと下地が透けないように施工してください。
- (3) 下塗り施工後、浮いてきた点錆は除去して補修塗りをしてください。  
点錆を除去せず次の工程に移ると仕上げ後も錆が浮いてきます。
- (4) 水系ですので、高湿度下では乾燥しません。降雨時や高温多湿時は例え屋内であっても施工を避けてください。管理を怠ると発錆の原因となります。

#### 4. 主材塗り

##### 【平吹き仕上げ】

- (1) 1回塗りを標準とし、見本と同様の模様となるように塗り付けて下さい。
- (2) 工法は吹付けとし、リシンガンのノズルを下地面に対して直角に保ち、模様むら・吹き継ぎむら・吹き残しのないように注意して行って下さい。
- (3) リシンガンの種類、ノズルの口径、吹付距離などにより模様が異なるので指定のものを用いて下さい。

##### 【ソフト仕上げ】

- (1) 2回塗りを標準とし、基層塗り(1回目)は下地を均一に覆い、模様塗り(2回目)で仕上げてください。
- (2) 工法は吹付けとし、リシンガンのノズルを下地面に対して直角に保ち、模様むら・吹き継ぎむら・吹き残しのないように注意して行って下さい。
- (3) リシンガンの種類、ノズルの口径、吹付距離などにより模様が異なるので指定のものを用いて下さい。

##### 【ローラー仕上げ】

- (1) 1回塗りを標準とし、見本と同様の模様となるように塗り付けて下さい。
- (2) 材料を多孔質ローラーにたっぷり含ませ均一にくばり塗りを行った後、見本と同様の模様となるように注意して塗り付けて下さい。

#### ● 注意事項

- (1) 施工場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上又は結露の発生が考えられる場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがあるので、施工を避けて下さい。
- (2) 材料は、直射日光下及び0℃以下での保管は避けて下さい。
- (3) 施工器具等の洗浄水が、河川に流出したり、土壌にしみ込まないようにして下さい。
- (4) 製品の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はMSDS（製品安全データシート）を参照して下さい。
- (5) 刷毛、ローラー、スプレー等、施工方法により若干の色相差を生じることがあります。
- (6) 所定の塗付量に達しない場合や超えてしまう場合には、種々の欠陥を生じる場合があります。所定の塗付量を守って施工してください。

※本仕様書の内容は予告なしに変更することがあります。施工に当たっては常に最新版の仕様書を参照するようにしてください。

# 組 成 表

仕上げの種類 鉄骨・鋼板結露防止工法（水系仕様）

商 品 名 ケツロナイン

荷 姿 下 塗 材：アクアサビスト  
主 材：ケツロナイン

NET 16kg/缶入

NET 18kg/缶入

## 組 成

### ● 下 塗 材：アクアサビスト

#### 主 材

内 容	重 量 (%)
特殊防錆形樹脂エマルション	69.9
顔料及び体質顔料	17.6
添加剤	9.0
水	3.5
計	100.0

### ● 主 材：ケツロナイン

アクリル樹脂エマルション	15.5
シリカゾル	2.3
水	36.1
白色顔料	4.1
吸放湿調整剤	27.2
忌避性充填剤	6.4
添加剤	8.4
着色顔料	適宜
計	100.0

# 性能試験成績書

仕上の種類	鉄骨・鋼板結露防止工法	
商品名	ケツロナイン	
供試材料	下塗材：アクアサビスト 主材：ケツロナイン	
試験方法	JIS A 6909-2006に準拠	
項目	規 定	結 果
低温安定性	塊がなく組成物の分離・凝集がないこと	合 格
初期乾燥による ひび割れ抵抗性	ひび割れがないこと	合 格
付着強さ	標準状態 0.3 N/mm <sup>2</sup> 以上	0.6
耐洗浄性	はがれ及び摩耗による基板の露出がないこと	合 格
耐衝撃性	ひび割れ、著しい変形及びはがれがないこと	合 格
耐アルカリ性 A 法	ひび割れ、はがれ、膨れ及び軟化溶出がなく、浸されない部分に 比べて、くもり及び変色が著しくないこと	合 格
耐変退色性	ひび割れ及びはがれがなく、変色の程度がグレースケール3号以 上であること	合 格

\*上記数値は代表値であり、製品の数値等を保証するものではございません。あらかじめご了承ください。

## 【防露性試験・防黴試験・凍結融解試験】

項 目	試 験 方 法	結 果
防露性	JIS A 6909に準拠 (g/m <sup>2</sup> , 1mm厚)	600
かび抵抗性	JIS Z 2911に準拠 菌糸の発育状態	発育は認め られない
凍結融解性	ASTM C 666に準拠 40サイクル終了	異常なし

\*上記数値は代表値であり、製品の数値等を保証するものではございません。あらかじめご了承ください。