

エスケー 一液NADウレタン

持ち良し。塗り良し。かぶり良し。

抜群の使いやすさと性能。これひとつで様々な部位に使用可能！

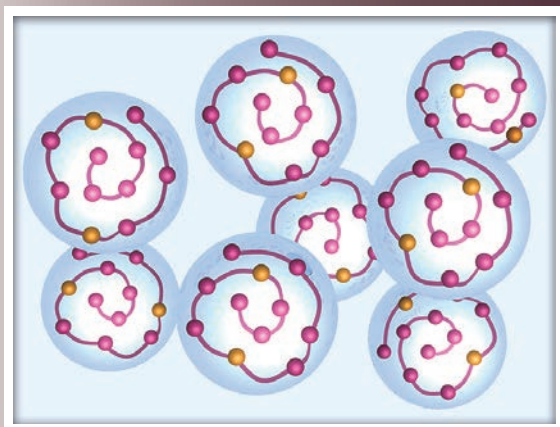


特殊NAD技術を駆使した一液タイプの 進化系塗料がついに登場しました！



「エスケー一液NADウレタン」は、二液タイプのポリウレタン樹脂塗料を特殊NAD技術により一液化し、より優れた物性をそのままに、より使いやすく作業性、作業効率を考慮した塗料として進化しました。

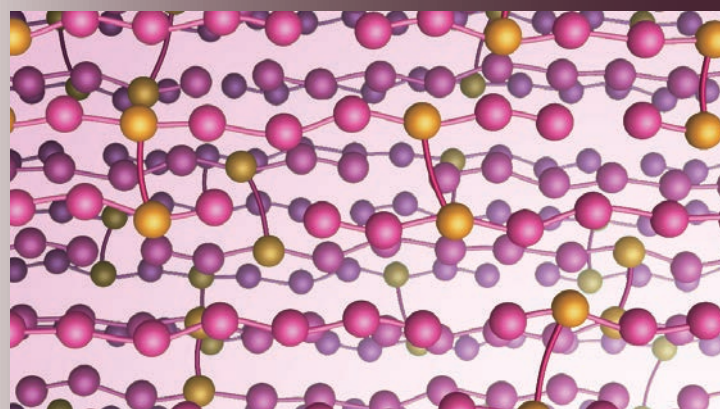
特殊NAD技術で一液化



塗料イメージ

塗料のメカニズム

架橋構造を有する特殊NADポリウレタン樹脂塗膜は緻密な塗膜を形成し、優れた耐久性・耐候性を示します。



架橋



一液NADウレタン樹脂

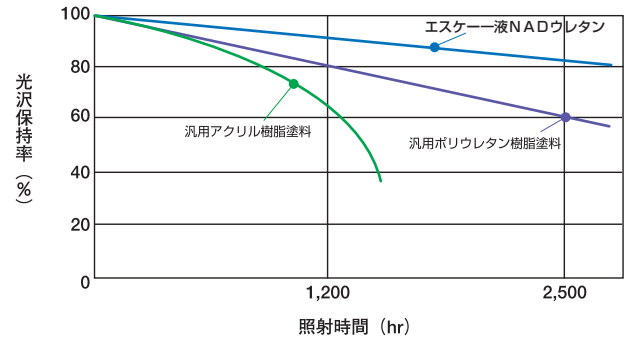


特殊NAD技術による優れた性能

その1 耐候性・低汚染性

ウレタン架橋による緻密かつ強靱な塗膜は高耐久性、高耐候性を示すとともに耐水性、耐アルカリ性、耐薬品性に優れています。また、汎用塗料と比較して汚れにくい塗膜構造となっています。

促進耐候性試験（キセノンランプ）



その2 作業性

隠ぺい性の高い塗膜とレオロジーコントロールによる塗り易い粘性を実現し、作業効率を向上させます。また、強溶剤と比較して臭気が少なく、作業環境の改善に役立ちます。



その3 仕上がり性

高い隠ぺい性と肉もち感があり、高光沢で滑らか、かつ艶やかな塗膜を形成、建物の美観を向上します。

艶を抑えた仕上がりには、エスケー一液NADウレタン7分艶、5分艶、3分艶をご使用ください。

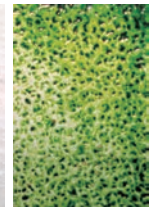
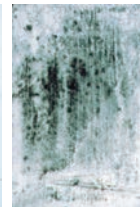


その4 防かび・防藻性

特殊設計により、かびや藻等の微生物汚染に対して強い抵抗性を示し、長期に亘り衛生的な環境を維持します。

●防かび性試験

●防藻性試験



エスケー一液NADウレタン

汎用塗料

エスケー一液NADウレタン

汎用塗料



その5 経済性・環境対応

一液タイプであるため、主剤、硬化剤の計量や調合等の煩わしい作業を省略でき、大幅な作業効率の改善と安定した性能を提供します。

重金属（鉛・クロム）や有害なイソシアネートなどを配合していない安全設計です。



幅広い下地適用性

使用できる旧塗膜の種類 (注：活膜は目荒しが必要です)

分類	種類	分類	種類	
一般外壁	アクリルリシン	鉄部	合成樹脂調合ペイント	
	アクリルスキン		フタル酸樹脂系	
	アクリルタイル		エポキシ樹脂系	
	エポキシタイルRE		ポリウレタン樹脂系	
	エポキシタイルRS		塩化ビニル樹脂系	
	複層弾性塗材		塩化ゴム系	
	単層弾性塗材		ポリエステル樹脂系	
	アクリルスタッコ		メラミンアルキド樹脂系	
	セメントスタッコ		木部	合成樹脂調合ペイント
	上塗り			アクリル樹脂系
ポリウレタン樹脂系		FRP	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)				

※旧塗膜が弱溶剤で可溶するタイプの場合は、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。

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、木部、各種旧塗膜 (活膜) など

※下地の種類により適切な下塗材を選択してください。

- 鉄部、亜鉛めっき鋼 (注1)、アルミニウム、ステンレスなどの金属

※事前にクロスカット試験などで付着強度を確認してください。

※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。

※劣化状況に応じて適正な表面処理が必要です。

(注1) 金属表面が劣化している場合のみ施工可能です。

用途 戸建て住宅・マンション・工場などの建築物の内外壁、各種金属部位等



標準施工仕様（改修下地）

●外壁(改装) / 上塗りの塗り替えの場合

(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		
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、ミラクファントKC-1000で段差修正後、パターンへの復元を行ってください。 ●高圧洗浄(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	上塗り	エスケール液NADウレタン	100	0.25~0.35	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{*5}	—					

●外壁(改装) / 窯業系サイディングボードの場合

注:光触媒や親水性タイプの表面コーティング、無機系コーティング材または
ふっ素樹脂クリヤーが塗装されているサイディングには適用できません。

(23℃)

下地調整	●劣化した塗膜は除去してください。 ●高圧水洗(5~15MPa)にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れなどを水洗にて除去してください。 ●劣化した目地材は除去した後、シーリング材による打ち替えを行ってください。							—	
1	下塗り	マイルドSDサーフェスプレミアム	100	0.18~0.40	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
		塗料用シンナーA	0~20 ^{*4}	—					
2	上塗り	エスケール液NADウレタン	100	0.25~0.35 ^{*6}	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{*5}	—					

●外壁(改装) / モルタル・コンクリート下地の場合

注:旧塗膜は活膜であることを想定しています。

(23℃)

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、ミラクファントKC-1000で段差修正後、パターンへの復元を行ってください。 なお、セメント系下地調整塗材(ミラクファントKC-1000、ミラクファントKC-2000、ミラクファント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ゴなどの下塗材を塗付してください。 ●高圧洗浄(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 (薄付け 仕上げ)	水性ソフトサーフSG	100	0.30~1.0	1~2	3以上	16以上	—	ウールローラー SPローラー(マスチックローラー細目) 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 リジンガン 口径:4~5mm 圧力:392~588kPa
		清	水	5~8					
1'	下塗り (厚付け 仕上げ)	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					
2	上塗り	エスケール液NADウレタン	100	0.25~0.35	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{*5}	—					

注1 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、最寄りの各営業所へお問い合わせください。

●鉄部(改装)

(23℃)

下地調整	●被塗装面のほこり、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。							—	
1	下塗り	エスケールエポサビα	100	0.13~0.16	1	—	3以上 1ヶ月以内	—	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
		塗料用シンナーA	5~15 ^{*2}	—					
2	上塗り	エスケール液NADウレタン	100	0.22~0.26	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{*5}	—					

注2 内装で合成樹脂調合ペイント、フタル酸樹脂エナメルなどの塗り替えの際は必ず目荒しを行ってください。下地処理が不十分な場合、塗膜のちぢみ、剥がれの原因となります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

●木部(改装)

(23℃)

下地調整	●汚れ、付着物などをサンドペーパーで除去してください。 ●やには予めラックニスなどで処理してください。							—	
1	下塗り	SK木部下塗材	100	0.13~0.20	1~2	3以上 7日以内	3以上 7日以内	—	ローラー、刷毛
		塗料用シンナーA	0~10	—					
2	上塗り	エスケール液NADウレタン	100	0.22~0.26	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{*5}	—					

注3 新木の場合の乾燥程度は18%以下としてください。また節止めには必ずラックニスを塗装してください。

注4 SK木部下塗材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。

注5 下塗り後、必要に応じてサンドペーパー等で研磨処理を行ってください。

●硬質塩ビ(改修)

(23℃)

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。							—	
1	上塗り	エスケール液NADウレタン	100	0.22~0.26	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{*5}	—					

※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 ★エスケールエポサビαの★塗料用シンナーAでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~15」、刷毛・ローラー塗り時で「5~10」となります。

※3 この他下塗材として、★マイルドサビガード(16kg石油缶、4kg缶)もご使用いただけます。

※4 ★マイルドSDサーフェスプレミアムの★塗料用シンナーAでの希釈率は、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。
低温下では塗料粘度が高くなります。希釈範囲内で希釈率を上げてください。

※5 ★エスケール液NADウレタンの★塗料用シンナーAでの希釈率は、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。
低温下では塗料粘度が高くなります。希釈範囲内で希釈率を上げてください。

※6 凹凸の大きな基材など下地の種類によっては所要量が多くなりますのでご注意ください。

※7 ★塗料用シンナーAで希釈する製品については、★塗料用シンナーAの他、★塗料用シンナーXもご使用いただけます。ただし、その他の材料の使用は避けてください。

※8 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。

標準施工仕様（新規下地）

●外壁、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		
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。							—	
1	下塗り ^{※2}	一液マイルドシーラーES (クリアーホワイト)	既調合	0.10~0.15	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
2	上塗り ^{※6,7}	エスケー一液NADウレタン	100	0.25~0.30	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{※5}	—					

●鉄部

(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		
素地調整	●被塗装面のミルスケール、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。							—	
1	下塗り ^{※4,6}	エスケーエポサビα	100	0.13~0.16	1	—	3以上 1ヶ月以内	—	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
		塗料用シンナーA	5~15 ^{※3}	—					
2	上塗り ^{※6,7}	エスケー一液NADウレタン	100	0.22~0.26	2	3以上 48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
		塗料用シンナーA	0~10 ^{※5}	—					

- ※ 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、カケンファイラー(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ァント各種をご用意ください。
- ※ 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(クリアーホワイト、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。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
- ※ 3. ★エスケーエポサビαの★塗料用シンナーAでの希釈率は、スプレー塗り時で「10~15」、刷毛・ローラー塗り時で「5~10」となります。
- ※ 4. この他下塗材として、★マイルドサビガード(16kg石油缶、4kg缶)もご使用いただけます。
- ※ 5. ★エスケー一液NADウレタンの★塗料用シンナーAでの希釈率は、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。
- ※ 6. ★塗料用シンナーAで希釈する製品については、★塗料用シンナーAの他、★塗料用シンナーXもご使用いただけます。ただし、その他の材料の使用は避けてください。
- ※ 7. 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。

実はここがポイント！



NADとは…

N: Non

A: Aqueous

D: Dispersion の略で、「非水分散形」という意味です。



この特殊NAD技術により、塗り易い粘性を実現するレオロジー制御技術を大幅に向上させました！

これにより従来の塗料よりも、使い勝手の良い刷毛塗りなど、作業性の優れた一液タイプの塗料設計が可能になりました！

まさに、持ち良し。塗り良し。かぶり良し。の塗料です！

Colors

原色



シロ



イエロー



オレンジ



レッド



オーカ



アカサビ



グリーン



ブルー



バイオレット



クロ

※ここに掲載の原色は、印刷のため、実物と異なる場合があります。ご了承ください。



製品荷姿

商品名	荷姿(標準塗坪)
★エスケー一液NADウレタン (3分艶、5分艶、7分艶、艶有り)	15kg石油缶(42~60㎡/缶) (鉄部、木部は57~68㎡/缶) 4kg缶(11~16㎡/缶) (鉄部、木部は15~18㎡/缶)
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶(10~53㎡/缶)
★マイルドSDサーフエポプレミアム	15kg石油缶(38~83㎡/缶)
★一液マイルドシーラーES (クリアー・ホワイト)	14kg石油缶(93~140㎡/缶)
★エスケーエポサビα	16kg石油缶(100~123㎡/缶) 4kg缶(25~30㎡/缶)
★SK木部下塗材	16kg石油缶(80~123㎡/缶) 4kg缶(20~30㎡/缶)
★マイルドサビガード	16kg石油缶(100~123㎡/缶) 4kg缶(25~30㎡/缶)
★塗料用シンナーA	16ℓ石油缶

「マイルド」はエスケー化研の登録商標です。

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。ご了承ください。

現場での調色に!

弱溶剤形塗料専用共通着色剤

★SKマイルドカラー

荷姿: 350ml/缶 × 6本セット

標準色: ●クロ、●オーカ、●アカサビ
●レッド、●イエロー、●ブルー

現場での艶調整に!

弱溶剤形塗料専用つや消し剤

★SKつや消し剤

容量: 0.8kg/缶 (計量カップ付)

× 6本セット

■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製品であるため、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十分に注意してください。

※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、施工仕様書等をご確認ください。

■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。

〈施工上の注意事項〉

- 光触媒コーティング、無機系コーティングなどが施されたサイディングボード面、無塗装板などには、下塗材として★エスケーハイブリッドシーラーEPOをご使用ください。なお、これらの基材に施工する場合は、予め試験施工を実施し付着性を確認してください。付着性に問題がある場合は、目荒しを行ってください。
- 経年劣化したサイディングボード面への塗装は、表面劣化部分から剥離する場合があります。試験施工を行って付着性を確認の上、本施工に入ってください。
- 光沢が残っているなど劣化していない塗膜に塗装する場合は、目荒しを行ってください。
- ★エスケーエポサビαや★マイルドサビガード、★エスケー液NADウレタン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。
- ★エスケーエポサビαや★マイルドサビガード、★エスケー液NADウレタンをご使用の際は、スプレーダ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。
- 旧塗膜が高弾性の場合、水性ソフトサーフSG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。
- 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。
- 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予め塗装を行ってください。
- 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。
- 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。
- 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。
- 複層塗材E仕上げ、可とう形改修塗材の仕様で、軽量モルタル、ALCパネル、高断熱型窯業系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、水の洗浄や下地の状態、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、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 改裝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。
- 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。
- 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。
- 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、仕上がりの違いにより、色目に若干の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仕上がりの違いにより、色目に若干の差を生じることがあります。
- 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。
- 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。
- 陶磁器タイル洗浄用の酸が塗面に付着すると、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、予め塗面の養生を行ってください。
- 基材の洗浄に薬剤を用いる場合、薬剤洗浄後の水洗工程を急に行ってください。薬剤が被塗面に残存したまま塗装すると塗膜の膨れ、剥がれ、白化につながる場合があります。
- 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。
- 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。
- 塗膜の膨れ、剥がれ、白化につながる場合がありますので、著しく結露が生じような場所での使用は避けてください。
- 最終養生の時間内に、降雨、結露などがあれば、塗膜の膨れ、剥がれ、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。
- 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%以上での施工は、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。
- 材料は使用前に内容物が均一になるように十分に攪拌し、開栓後は速やかに一度に使い切ってください。また材料を保管する場合は、無希釈の材料をしっかりと密栓してから直射日光を避けた暗所に保管し、できるだけ早めに使い切ってください。
- 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、ケレン後、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。



エスケー化研株式会社

本社 大阪府茨木市中穂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 福岡支店 ☎092-629-3427

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 高松支店 ☎087-865-5411

旭川営業所 ☎0166-51-8094 水戸営業所 ☎029-251-6515 横浜営業所 ☎045-820-2400 大阪営業所 ☎072-621-7722 福岡営業所 ☎092-622-5561

仙台営業所 ☎022-259-2431 宇都宮営業所 ☎028-657-5555 横浜支店営業所 ☎045-820-5225 大阪支店営業所 ☎072-621-7747 福岡支店営業所 ☎092-622-5562

仙台住宅開発営業所 ☎022-388-8518 東京営業所 ☎03-3204-6601 厚木営業所 ☎046-294-3666 南大阪営業所 ☎072-253-1910 大分営業所 ☎097-555-9081

青森営業所 ☎017-762-3855 東京住宅開発営業所 ☎03-3204-6602 静岡営業所 ☎054-284-1877 神宮住宅開発営業所 ☎078-686-0520 長崎営業所 ☎095-887-0871

盛岡営業所 ☎019-654-8380 東京住宅開発営業所 ☎03-3204-6603 浜松営業所 ☎053-462-7021 姫路営業所 ☎079-281-5311 熊本営業所 ☎096-344-5650

郡山営業所 ☎024-962-7673 千葉営業所 ☎043-304-0411 三河営業所 ☎0564-28-1614 岡山営業所 ☎086-242-5520 鹿児島営業所 ☎099-284-5321

秋田出張所 ☎018-883-0230 千葉住宅開発営業所 ☎043-304-0413 北陸営業所 ☎076-266-1041 広島営業所 ☎082-943-5043 宮崎出張所 ☎0985-61-7779

新潟営業所 ☎025-285-6551 埼玉営業所 ☎048-686-2391 名古屋営業所 ☎052-561-7712 広島住宅開発営業所 ☎082-943-5053 沖縄営業所 ☎098-862-5041

群馬営業所 ☎027-280-5350 埼玉住宅開発営業所 ☎048-686-1566 石見住宅開発営業所 ☎082-589-8783 山口営業所 ☎083-924-7575

長野営業所 ☎026-239-6210 城東営業所 ☎03-3877-7770 岐阜営業所 ☎058-273-1981 松山営業所 ☎089-958-3780

松本営業所 ☎0263-24-2677 三多学業営業所 ☎042-564-5806 三重営業所 ☎059-254-3777 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

このウェブサイトに記載の商品は、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、このウェブサイ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。

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



特約販売店