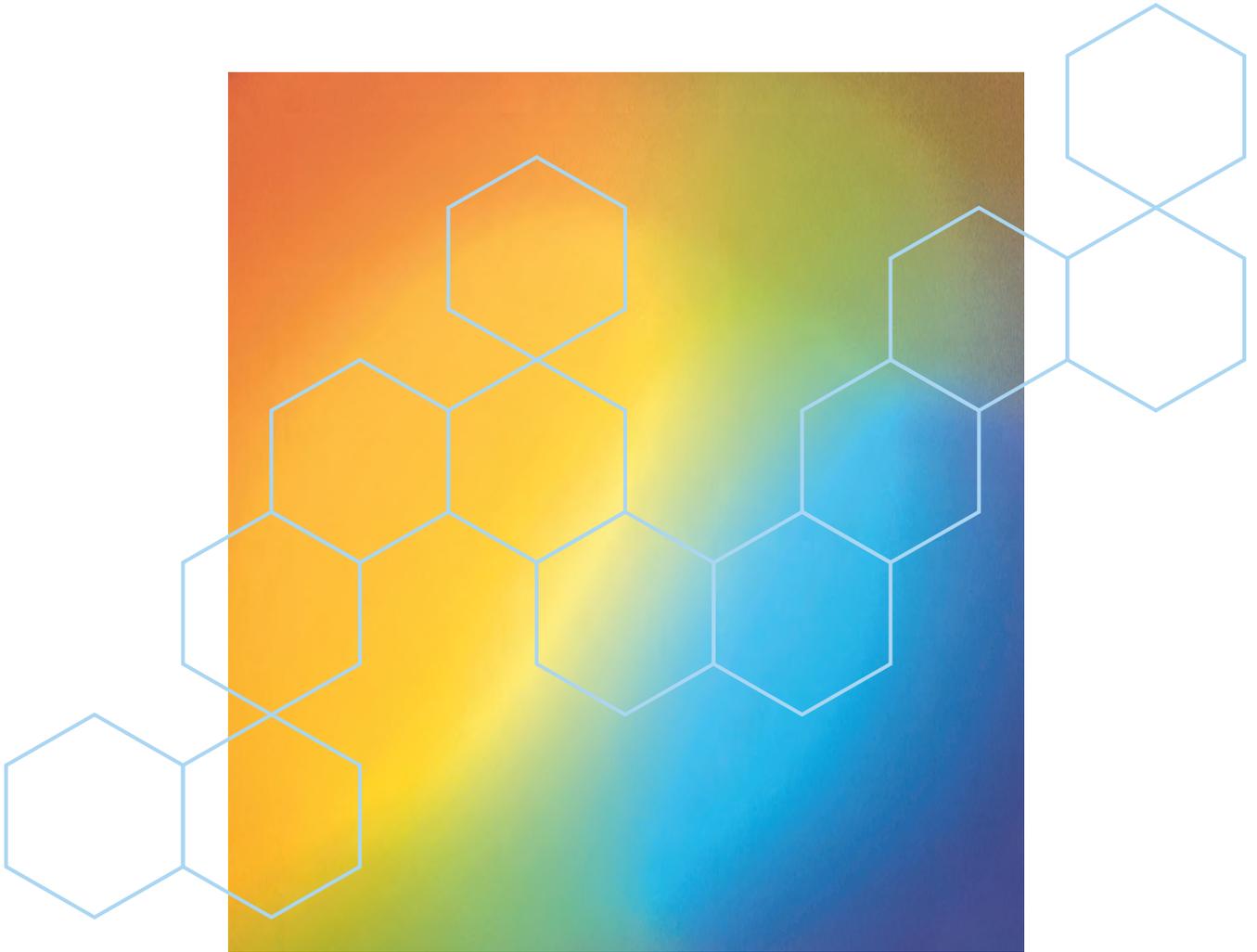


# 超低汚染型塗料

ホルムアルデヒド放散等級

F★★★★



超低汚染・超耐久性ふっ素樹脂塗料

## セラタイトF

超低汚染・超耐久性弾性ふっ素樹脂塗料

## 弾性セラタイトF

CERATIGHT F

 エスケー化研

# 「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。



## C O N T E N T S

■ 特長	2	■ セラタイトF・CF工法	5	■ 製品一覧表と可使時間	9
■ 用途	2	■ セラタイトF・PM工法	5	■ 施工上の注意事項	10
■ 汚染除去のメカニズム	2 ~ 3	■ セラタイトF・PT工法	6		
■ 性能比較	3 ~ 4	■ セラタイトF・SG工法	7		
		■ セラタイトF・EL工法	8		

# 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、長年に亘って優れた超低汚染性を発揮します。

※施工部位、形状により、超低汚染機能が十分に発揮されない場合があります。詳しくは10頁の施工上の注意事項を参照してください。

## ● 超耐久性

強靭な塗膜を形成するふっ素樹脂を採用することにより、卓越した耐候性を示します。

## ● 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。

## ● 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、長年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

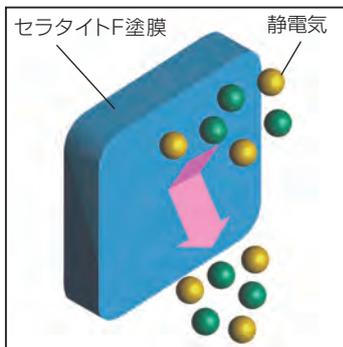
特殊設計により、かびや藻類などの微生物に対して強い抵抗性を示し、衛生的な環境を維持します。

# 用 途

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

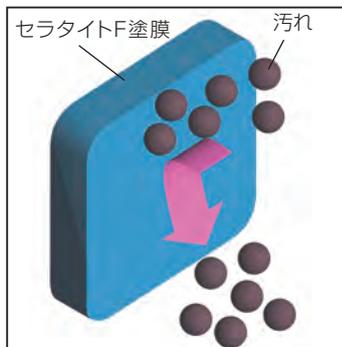
# 汚染除去のメカニズム

(1) 汚れが付着しにくい  
低帯電性



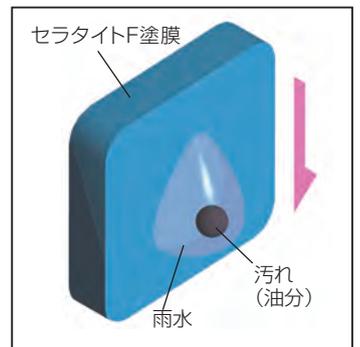
塗膜表面に帯びる静電気を低減することにより、汚染物質の付着を抑制します。

(2) 汚れが定着しにくい  
高い架橋密度



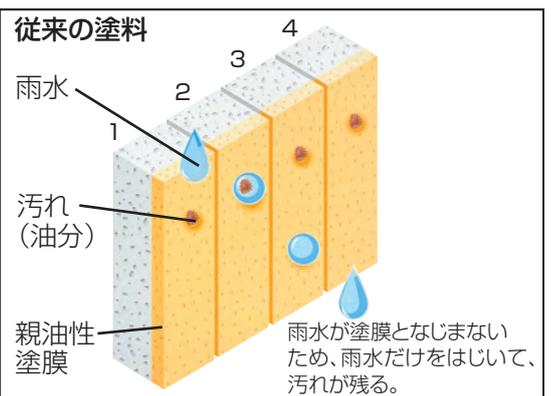
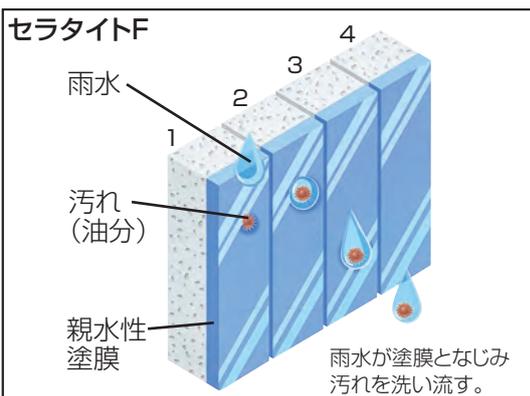
架橋密度が高まったことから、汚染物質の衝突による塗膜変形を減少させ、塗膜への汚染物質の定着を抑制します。

(3) 汚れが除去されやすい  
親水性

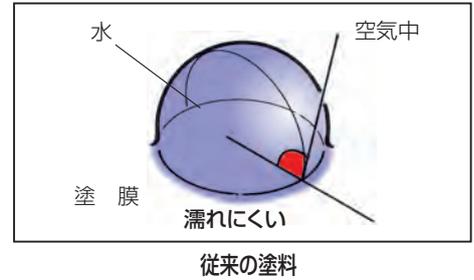
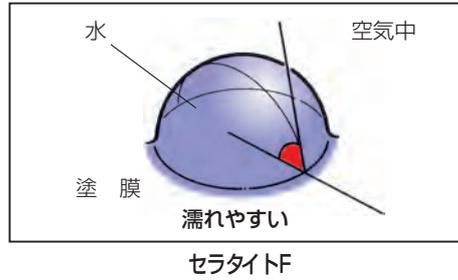


水との接触角が低くなったことから、濡れ性(親水性)が向上し、汚染物質の洗浄効果が現れ、汚れが落ちます。

## 親水性による汚染除去のメカニズム

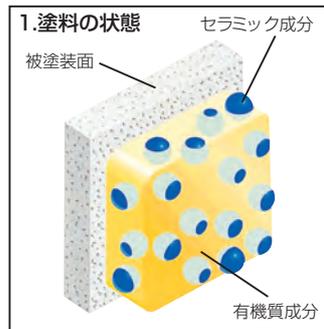


## 水との接触角

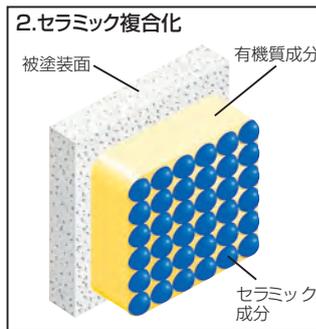


## セラミック複合技術

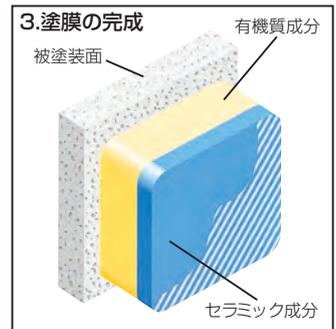
表面特性は「セラミック複合」技術を導入することで得られます。セラミック複合技術とは、塗料の状態では複合しているセラミック成分と有機質成分を、塗膜の完成過程でセラミック成分のみを表面に配置させる技術です。具体的には、表面のセラミック成分が、低帯電性である、架橋密度が高い、親水性が高い、などの特長を示し、これにより従来にない超低汚染性が発揮されます。



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。



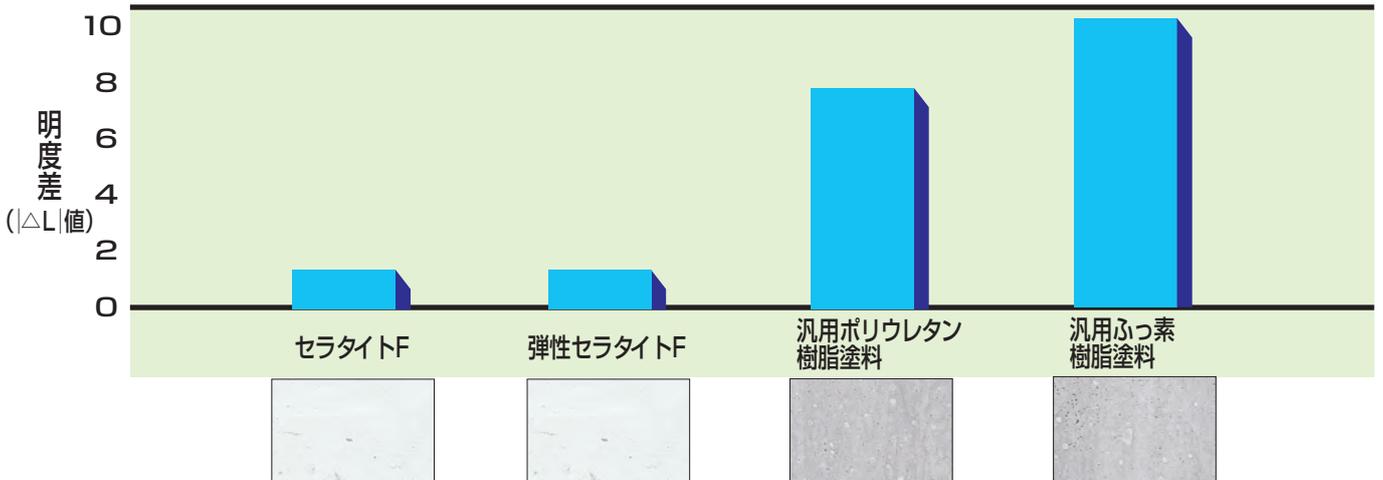
セラミック成分が表面に配置される。



超低汚染・優れた耐久性塗膜の完成。

## 性能比較

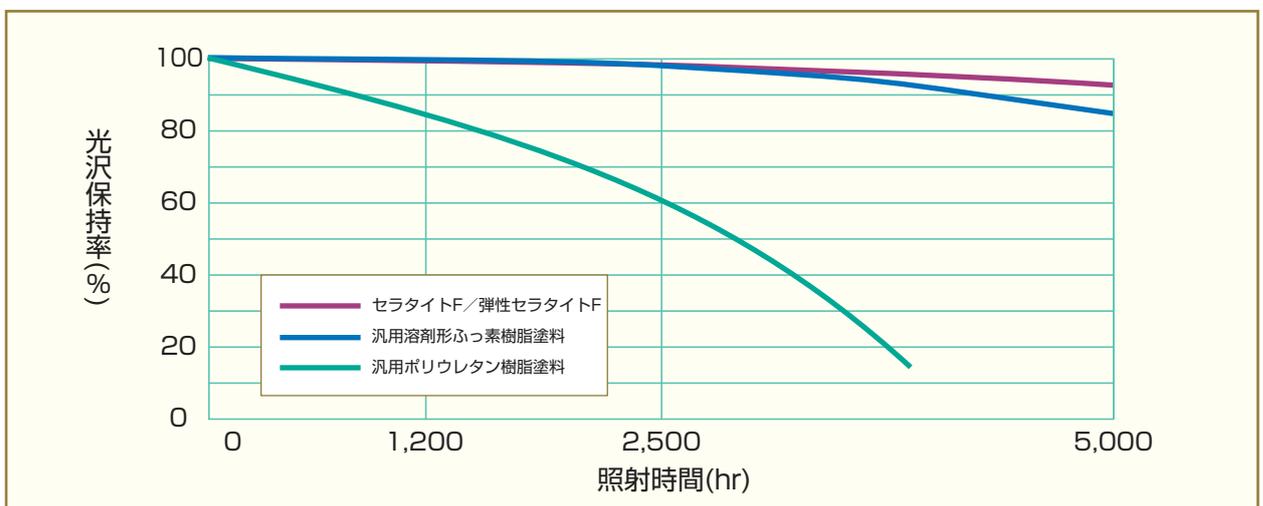
### ●屋外暴露汚染性(屋外暴露6ヶ月)



※ |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)



## ●試験成績表

### セラタイトF

試験項目	結果	品質
容器の中での状態	合格	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になる。
塗装作業性	合格	塗装作業に支障がない。
表面乾燥性	合格	8時間以内で表面乾燥する。
塗膜の外観	合格	塗膜の外観が正常である。
隠ぺい率 % [白及び淡彩]	95	90以上
鏡面光沢度 (60度)	86	70以上
耐水性	合格	水に96時間浸したとき異常がない。
耐アルカリ性	合格	水酸化カルシウム飽和水溶液に48時間浸したとき異常がない。
促進耐候性	合格	照射2500時間で、塗膜にひび割れ、剥がれ及び膨れがなく、著しい外観変化がない。

### 弾性セラタイトF

試験項目	結果	品質
容器の中での状態	合格	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になる。
塗装作業性	合格	塗装作業に支障がない。
表面乾燥性	合格	8時間以内で表面乾燥する。
塗膜の外観	合格	塗膜の外観が正常である。
隠ぺい率 % [白及び淡彩]	95	90以上
鏡面光沢度 (60度)	86	70以上
耐水性	合格	水に96時間浸したとき異常がない。
耐アルカリ性	合格	水酸化カルシウム飽和水溶液に48時間浸したとき異常がない。
促進耐候性	合格	照射2500時間で、塗膜にひび割れ、剥がれ及び膨れがなく、著しい外観変化がない。

# セラタイトF・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F・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、長期に亘り構造物を保護します。

## ●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

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	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。							-
*1,2 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	-					
*3,4,5 2. 中塗り	セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.15	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	-					

- \*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)をご使用ください。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
- \*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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。
- \*3. 中塗材・上塗材の希釈率は、色目及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。
- \*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。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目のものを使用することをお薦めします。
- \*5. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「60~90」、刷毛・ローラー塗り時で「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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。

# セラタイトF・PM工法(超低汚染型鏡面仕上工法)

セラタイトF・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、長期に亘り構造物を保護します。

## ●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

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	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。 ●ワイヤ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ください。 ●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ください。							-
*1,2 1. 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	-					
*3 2. 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	●P240サンドペーパーにて全面研磨する。 ●エアブローにて研磨粉を完全に除去する。							-
*2 4. 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	-					
*4,5,6 5. 中塗り	セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.15	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	-					

- \*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. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「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。
- \*4. 中塗材・上塗材の希釈率は、色目及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。
- \*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。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目のものを使用することをお薦めします。
- \*6. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「60~90」、刷毛・ローラー塗り時で「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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。

# セラタイトF・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F・PT工法は、無機質系下地専用が開発された超低汚染型複層模様仕上工法です。パターンの形成に使用する主材は、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、優れた耐久性を持つ強靱な塗膜を造ることが出来ます。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、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

### ■吹放し仕上げ・凸部処理仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 回 数	間隔時間(hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
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・目違いなどは補修調整してください。							-
*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						
*3 2. 主材塗り	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:392~588kPa (4~6kgf/cm <sup>2</sup> )
	レナキャスト主材 硬化剤	3						
	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。							-
*6、7、8 4. 中塗り	セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.17	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						
*6、7、9 5. 上塗り	セラタイトF 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
	セラタイトF 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

### ■ゆず肌状ローラー仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 回 数	間隔時間(hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
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・目違いなどは補修調整してください。							-
*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						
*5 2. 主材塗り (ローラー仕様)	レナキャストホーロー主材 主剤	100	1.0~2.0	1~2	4以上	16以上	-	M-9ローラー (マッシュローラー)
	レナキャストホーロー主材 硬化剤	3						
	清 水	0~3						
*6、7、8 3. 中塗り	セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.17	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						
*6、7、9 4. 上塗り	セラタイトF 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
	セラタイトF 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	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. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。
  - \*3. 小粒仕上げの所要量は、0.6~0.8kg/m<sup>2</sup> (万能ガンまたはリシンガン、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ください。
  - \*5. ローラー塗装の場合、ローラーは一方だけでなく、上下左右にむらなく動かすことがよいパターンを得るポイントです。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ー目が生じ、仕上がりが悪くなります。
  - \*6. 中塗材・上塗材の希釈率は、色目及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。
  - \*7. 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。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目のものを使用することをお薦めします。
  - \*8. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「60~90」、刷毛・ローラー塗り時で「30~60」となります。
  - \*9. ★セラタイトFの★セラタイトシンナーでの希釈率は、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。
- 注) ALC下地の場合、下地調整塗材C-2 (ミラクフアンドKOC-2000、カケンセメントファイラー) で下地調整を行ってから施工してください。

# セラタイトF・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F・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延ばすことができ、工期の短縮化に役立ちます。

## ●適用下地

旧塗膜 エマルジョンペイント、リシン、スキン (陶石リシン) \*1、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

\*1. スキン (陶石リシン) の改修については、最寄りの各営業所へお問い合わせください。

## ●標準施工仕様

### ■旧塗膜のパターンを変える仕上げ (厚付け仕上げ)

(23℃)

工 程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	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、SK # 1000プライマーなどの下塗材を塗付してください。 ●高圧水洗 (5~15MPa=50~150kgf/cm <sup>2</sup> ) 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	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	-					
*3, 4, 5 2. 中塗り	セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.17	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	-					
*3, 4, 6 3. 上塗り	セラタイトF 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
	セラタイトF 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40	-					

### ■旧塗膜のパターンを生かす仕上げ (薄付け仕上げ)

(23℃)

工 程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	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、SK # 1000プライマーなどの下塗材を塗付してください。 ●高圧水洗 (5~15MPa=50~150kgf/cm <sup>2</sup> ) 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	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	-					
*3, 4, 5 2. 中塗り	セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.17	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	-					
*3, 4, 6 3. 上塗り	セラタイトF 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
	セラタイトF 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40	-					

- \*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は所定の塗付量を塗付せずに、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. 中塗材・上塗材の希釈率は、色目及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。
- \*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。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目のものを使用することをお薦めします。
- \*5. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「60~90」、刷毛・ローラー塗り時で「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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」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 <sup>2</sup> )	塗 回 数
ウールローラー		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

\* マスチックローラー細目はメーカーにより目の大きさが異なる場合があります。SPローラー以外のマスチックローラー細目をご使用する際はご注意ください。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

# セラタイトF・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F・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

### ■吹放し仕上げ・凸部処理仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 回 数	間隔時間(hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
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・目違いなどは補修調整してください。							-
*1 1. 下塗り	EXシーラー	既 調 合	0.15~0.20	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
2. 主材塗り(1) (基層塗り)	レナエクセレント主材	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 <sup>2</sup> )
	清 水	3~5	-					
*2 3. 主材塗り(2) (模様塗り)	レナエクセレント主材	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 <sup>2</sup> )
	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。							-
*5,6,7 5. 中塗り	弾性セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.17	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						
*5,6,8 6. 上塗り	弾性セラタイトF 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
	弾性セラタイトF 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	0~40						

### ■ゆず肌状ローラー仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 回 数	間隔時間(hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
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・目違いなどは補修調整してください。							-
*1 1. 下塗り	EXシーラー	既 調 合	0.15~0.20	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
*4 2. 主材塗り	レナエクセレントローラー用主材	100	1.6~2.4	2	16 以上	18以上	-	M-9ローラー (マスチックローラー)
	清 水	2~3	-					
*5,6,7 3. 中塗り	弾性セラタイトF中塗材 主剤	100	0.12~0.17	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						
*5,6,8 4. 上塗り	弾性セラタイトF 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
	弾性セラタイトF 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	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★ミラクシーラーEPO(15セット)を塗付後、★EXシーラーをご使用ください。

なお、軽量PC部材への施工は避けてください。

\*2. 小粒仕上げの所要量は、0.4~0.6kg/m<sup>2</sup>(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ください。

\*4. ローラー塗装の場合、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よいパターンを得るポイントです。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ー目が生じ、仕上がりが悪くなります。

\*5. 中塗材・上塗材の希釈率は、色目及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。

\*6. 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。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目のものを使用することをお勧めします。

\*7. ★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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「50~80」、刷毛・ローラー塗り時で「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、主剤100に対して、スプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。

## ●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

# 製品一覧表と可使時間

製品名	荷 姿	標準塗坪 <sup>※</sup>	可使時間 (23℃)
★セラタイトF (艶有り、5分艶、3分艶)	主剤：12kg石油缶、4kg缶 硬化剤：3kg缶、1kg缶	83~115m <sup>2</sup> /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、4kg缶 硬化剤：3kg缶、1kg缶	83~115m <sup>2</sup> /15kgセット	5時間
★セラタイトF 中塗材	主剤：15kg石油缶、5kg缶 硬化剤：1.5kg缶、0.5kg缶	97~137m <sup>2</sup> /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、4kg缶 硬化剤：3kg缶、1kg缶	88~125m <sup>2</sup> /15kgセット	5時間
★SK#1000 プライマー	主剤：16kg石油缶、4kg缶 硬化剤：4kg缶、1kg缶	117~142m <sup>2</sup> /20kgセット	5時間
★EXシーラー	15kg石油缶	75~100m <sup>2</sup> /缶	—
★ミラクシーラー-EPO	主剤：10kg石油缶、4kg缶 硬化剤：5kg缶、2kg缶	—	5時間
レナキャスト主材	主剤：20kg石油缶 硬化剤：0.6kg缶	12~15m <sup>2</sup> /20.6kgセット	3時間
レナキャストホーロー主材	主剤：20kg石油缶 硬化剤：0.6kg缶	10~20m <sup>2</sup> /20.6kgセット	3時間
レナエクセレント主材	18kg石油缶	6~9m <sup>2</sup> /缶	—
レナエクセレントローラー用主材	18kg石油缶	7~11m <sup>2</sup> /缶	—
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶	10~32m <sup>2</sup> /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	—	—

※ 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。ご了承ください。

## ●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、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。

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

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ください。

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、最寄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ください。

セラタイト各材料は、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（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。

- ALCパネル、多孔質下地、粗面及び改装工事、その他下地に問題がある場合には、カケンフィラー（粉体/20袋、混和液/10石油缶）、ミラクフアンドKC-1000（粉体/20袋、混和液/5ポリ容器）などで下地調整を行ってください。
- 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。
- 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ください。特に小分けでご使用の場合は、計量器にて計量を行ってください。また、混合後の材料は、缶に表示の可使時間以内に使い切ってください。
- 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。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目のものを使用することをお勧めします。
- 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。
- 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、隠れ性を高めるため、予め隠れ性の良い共色を塗装してください。
- 艶調整品（艶有り以外の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。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。
- 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。
- 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。特に傾斜壁の下部部、笠木などの水切りのない部位、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、雨がかからない部位などは、注意が必要です。
- 施工当日に強風・降雨・降雪・結露が予想される時は、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、塗装面に直接雨がかからないよう、対策を講じてください。
- 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。
- 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。
- 改装工事に溶剤形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、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。
- 低温又は高温時には、乾燥が遅くなりますのでご注意ください。
- ゴムやプラスチック等、可塑剤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。
- 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や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。
- 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。やむを得ず補修塗り等で一週間以上空ける場合は、サンドペーパー等で目荒しを行ってから、塗り重ねてください。
- 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時間以内に使い切るようにしてください。
- 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。
- 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、予め塗装面の養生を行ってください。
- 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。
- 塗膜の膨れ、剥がれ、白化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。
- 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、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。
- 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。
- 強風時、または降雨、降雪のおそれがある場合、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。気温5℃以下で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冷暗所にて保管し、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。
- 公共建築工事標準仕様 [新築・改修] につきましては、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- その他、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。



## エスケー化研株式会社

事業本部 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

札幌支店 ☎ 011-784-4000	千葉支店 ☎ 043-304-0411	北陸支店 ☎ 076-266-1041	大阪支店 ☎ 072-621-7721	高松支店 ☎ 087-865-5411
仙台支店 ☎ 022-259-2431	埼玉支店 ☎ 048-686-2391	名古屋支店 ☎ 052-561-7712	神戸支店 ☎ 078-671-0451	福岡支店 ☎ 092-629-3427
東京支店 ☎ 03-3204-6601	横浜支店 ☎ 045-820-2400	京都支店 ☎ 075-646-3967	広島支店 ☎ 082-943-5043	
旭川営業所 ☎ 0166-51-8094	松本営業所 ☎ 0263-24-2677	厚木営業所 ☎ 046-294-3666	南大阪営業所 ☎ 072-253-1910	長崎営業所 ☎ 095-887-0871
仙台営業所 ☎ 022-259-2431	水戸営業所 ☎ 029-251-6515	静岡営業所 ☎ 054-284-1877	姫路営業所 ☎ 079-281-5311	熊本営業所 ☎ 096-344-5650
青森営業所 ☎ 017-762-3855	宇都宮営業所 ☎ 028-657-5555	浜松営業所 ☎ 053-462-7021	岡山営業所 ☎ 086-242-5520	鹿児島営業所 ☎ 099-284-5321
盛岡営業所 ☎ 019-654-8380	東京営業所 ☎ 03-3204-6601	三河営業所 ☎ 0564-28-1614	広島営業所 ☎ 082-943-5043	宮崎出張所 ☎ 0985-61-7779
郡山営業所 ☎ 024-962-7673	千葉営業所 ☎ 043-304-0411	北陸営業所 ☎ 076-266-1041	山口営業所 ☎ 083-924-7575	沖縄営業所 ☎ 098-862-5041
秋田出張所 ☎ 018-883-0230	埼玉営業所 ☎ 048-686-2391	名古屋営業所 ☎ 052-561-7712	松山営業所 ☎ 089-958-3780	
新潟営業所 ☎ 025-285-6551	城東営業所 ☎ 03-3877-7770	岐阜営業所 ☎ 058-273-1981	北九州営業所 ☎ 093-621-8505	
群馬営業所 ☎ 027-280-5350	三多摩営業所 ☎ 042-564-5806	三重営業所 ☎ 059-254-3777	福岡営業所 ☎ 092-622-5561	
長野営業所 ☎ 026-239-6210	横浜営業所 ☎ 045-820-2400	大阪営業所 ☎ 072-621-7722	大分営業所 ☎ 097-555-9081	

大根工場・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

[製作年月:2023年7月] (230700.H-1)