

SK PREMIUM MUKI

SK  
PREMIUM  
SERIES



超低汚染ハイブリッド水性無機塗料

エスケーププレミアム 無機

# SK PREMIUM MUKI

超低汚染ハイブリッド水性無機塗料

## エスケーププレミアム 無機

大自然から授かった  
「無機素材」の強さと



「プレミアムシリーズ」で  
培った技術を活用し

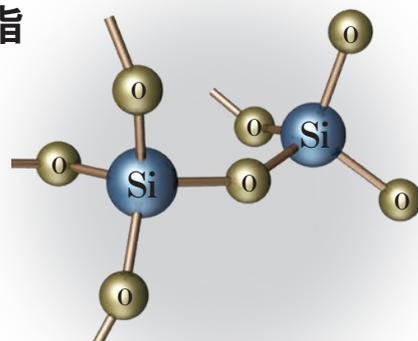
建物の長寿命に繋がる「超耐候性」を実現



# 超耐候性

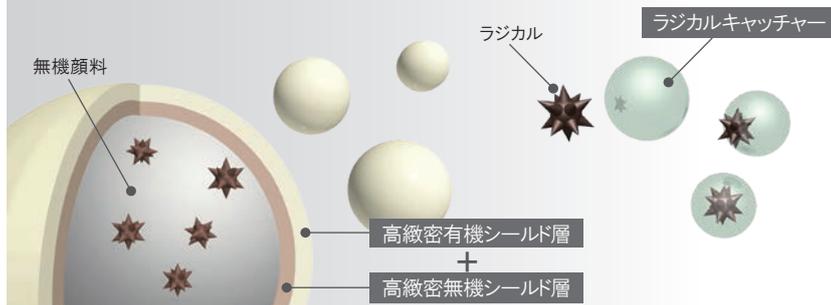
## 1 ハイブリッド技術による無機系超耐候性樹脂

無機成分をナノレベル（分子レベル）で複合化する無機ハイブリッド技術により、無機成分の強い結合力を有する（Si-O）バインダーは強靱な塗膜形成を実現し、従来の水性塗料を超越する超耐候性を示します。また、無機成分の優れた剛性に加え、有機樹脂の柔軟性を併せ持った塗膜を形成するため塗り替えに最適であり、躯体や基材等の下地を長期に亘って保護するなど、種々の優れた塗膜性能を発揮します。

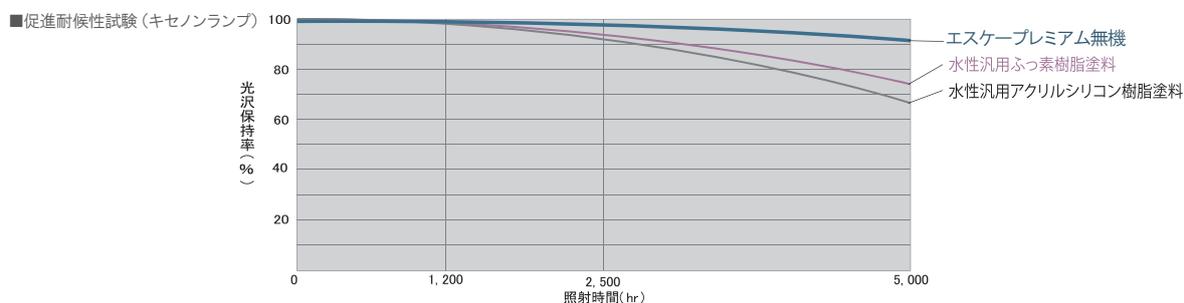


## 2 ラジカルコントロール技術

エスケーププレミアム無機は、塗膜内に発生するラジカルを独自の高緻密無機シールド層と高緻密有機シールド層のダブルシールドで抑えます。わずかに発生したラジカルもラジカルキャッチャーが捕捉します。

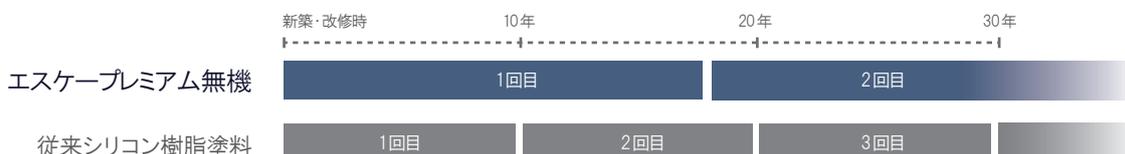


## 促進耐候性試験（キセノンランプ法）による検証結果



## 塗り替えサイクルの目安

塗膜が長持ちするため、塗り替え回数を減らすことができます。



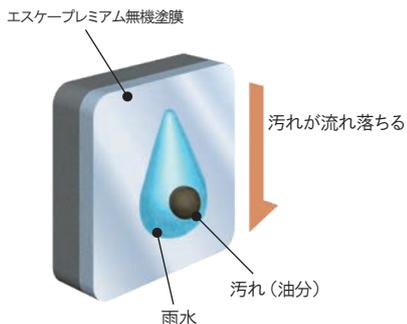
※塗り替え年数は目安です。建物の立地条件、環境等によって異なります。また、塗り替えに関するコスト等は下地の劣化状況によっても異なります。

親水性表面を有する無機系塗膜の3つの効果により、優れた超低汚染性を実現

# 超低汚染性

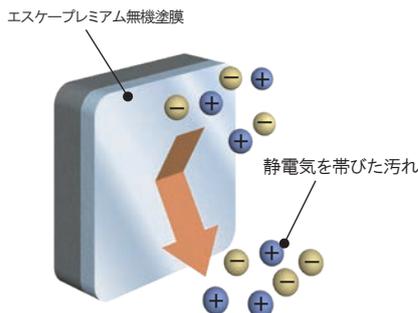
## 1. 親水性

親水性表面は水となじみやすく、汚染物質を降雨により除去



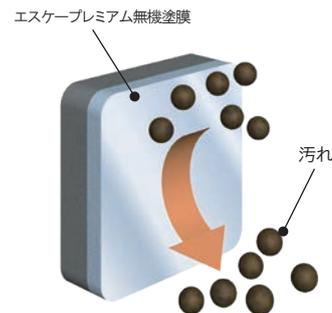
## 2. 低帯電性

塗膜表面は静電気を帯びにくく、低帯電性により汚れが付着しにくい

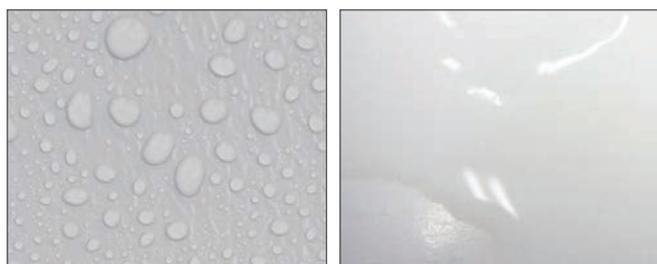


## 3. 高い架橋密度

緻密な塗膜表面は、塵やほこりを寄せ付けず、汚れの定着を防ぐ



### 水のなじみやすさ

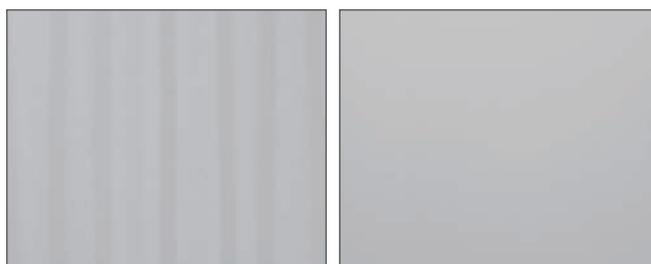


汎用塗料

エスケーププレミアム無機

エスケーププレミアム無機は塗膜表面が親水性のため、水がなじみやすく汎用塗料と比べ汚れが落ちやすい。

### 屋外暴露6ヶ月



汎用塗料

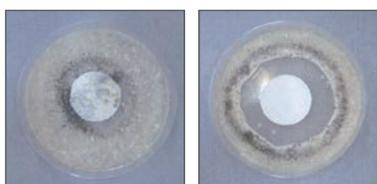
エスケーププレミアム無機

エスケーププレミアム無機は長期に亘り汚れの定着を防ぎます。

# 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ます。

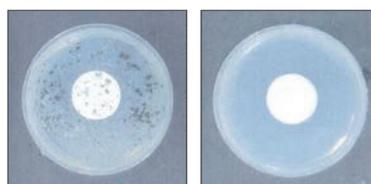
### ■防かび性の比較



汎用塗料

エスケーププレミアム無機

### ■防藻性の比較



汎用塗料

エスケーププレミアム無機

## 仕上がり性

塗料のレオロジーコントロールによりレベリング性に優れる滑らかな塗膜は従来の水性塗料と比べ、優れた仕上がり性を提供します。特に、戸建てサイディングの塗り替えでは、下塗りに「水性SDサーフェエポプレミアム」をご使用いただくことで、相乗効果により優れた仕上がり性を示します。

## ハンドリング性

一液タイプであるため材料の計量、調合、攪拌等の煩わしい作業を省略でき、安定した性能を提供します。

## 環境対応

水性であるため溶剤中毒や火災の心配も少なく、作業環境の向上に役立ちます。

### 用途

戸建て住宅、中低層集合住宅の内外装  
店舗・事務所・工場・倉庫などの内外装

### 荷姿

エスケーププレミアム無機（艶有り、半艶、3分艶）  
15 kg 石油缶（標準塗坪 43～68 m<sup>2</sup>）  
4 kg缶（標準塗坪 11～18 m<sup>2</sup>）

エスケープ弾性プレミアムフィラー  
15 kg 石油缶（標準塗坪 15～75 m<sup>2</sup>）

水性SDサーフェエポプレミアム  
15 kg 石油缶（標準塗坪 38～83 m<sup>2</sup>）

☆水性ハイブリッドシーラー  
15 kg セット（標準塗坪 75～187 m<sup>2</sup>）

※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

製品の取り扱いには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。（☆印は硬化剤のみ★印に該当）

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。

## ■標準施工仕様

### ●改装【下地：モルタル、コンクリート 既存塗膜：吹付タイル、リシンなど】

(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	●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、ミラクファンドKC-1000などで段差修正後、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) <sup>※1,2</sup>	エスケープ弾性プレミアムフィラー	100	0.20~0.5	1	—	3以上	—	ウールローラー 刷毛
		清 水	5~8	—					
1'	下塗り (厚付け仕上げ) <sup>※1,2</sup>	エスケープ弾性プレミアムフィラー	100	0.5~1.0	1	—	4以上	—	M-9ローラー(マッシュローラー) リシンガン 口径:4~5mm 圧力:392~588KPa (4~6kgf/cm <sup>2</sup> )
		清 水	2~8 <sup>※3</sup>	—					
2	上塗り	エスケーププレミアム無機	100	0.22~0.35 <sup>*</sup>	2	2以上	—	24以上	ウールローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
		清 水	0~10 <sup>※13</sup>	—					

\*凹凸が小さく吸い込みが少ない下地の塗り替えの場合は所要量が少なく、吹付けタイル下地等凹凸が大きく吸い込みが多い下地の塗り替えの場合には所要量が多くなります。  
また、規定所要量を厳守してください。

### ●改装【下地：窯業系サイディング】

(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	●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 <sup>※4.5.7.11 注1</sup>	水性SDサーフェポプレミアム	100	0.18~0.40	1	—	3以上	—	ウールローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
		清 水	5~10 <sup>※6</sup>	—					
2	上塗り	エスケーププレミアム無機	100	0.22~0.35 <sup>*</sup>	2	2以上	—	24以上	ウールローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
		清 水	0~10 <sup>※13</sup>	—					

\*凹凸が小さいサイディングの塗り替えの場合は所要量が少なく、凹凸が大きいサイディングの塗り替えの場合は所要量が多くなります。

注1.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。

### ●改装【下地：サイディング(光触媒コーティング、無機系コーティング等を含む)】

(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	●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 <sup>※8.9.10.11.12 注2</sup>	水性ハイブリッドシーラー 主剤	100	0.08~0.12	1	—	6以上 7日以内	—	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
		水性ハイブリッドシーラー 硬化剤	7.14						
2	上塗り	エスケーププレミアム無機	100	0.22~0.35 <sup>*</sup>	2	2以上	—	24以上	ウールローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
		清 水	0~10 <sup>※13</sup>	—					

\*凹凸が小さいサイディングの塗り替えの場合は所要量が少なく、凹凸が大きいサイディングの塗り替えの場合は所要量が多くなります。

注2.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の中には適用できないものもあります。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。

※1. この他下塗材として、水性ソフトサーフSG(16kg石油缶)、水性ソフトサーフエポ(16kg石油缶)もご使用いただけます。

※2. エスケープ弾性プレミアムフィラーの所要量、希釈率は塗装器具により異なります。なお既存パターンや下地の状態により所要量が異なる場合がありますのでご注意ください。

※3. エスケープ弾性プレミアムフィラーの厚付け仕上げの場合の清水での希釈率は、マッシュローラー塗り時で「2~5」、リシンガン塗り時で「5~8」となります。

※4. 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。

※5. 下塗りには必ず指定の材料をご使用ください。また、この他下塗材として、水性ミラクシーラーエコ(クリヤー・ホワイト、15kg石油缶)、弱溶剤タイプの★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。

※6. 水性SDサーフェポプレミアムの清水での希釈率は、スプレー塗り時、刷毛・ローラー塗り時共に「5~10」となります。

※7. この他下塗材として、★マイルドSDサーフェポプレミアム(15kg石油缶)もご使用いただけます。

※8. 下地の種類より所要量及び塗回数が異なります。吸い込みの著しい場合は2回塗りとしてください。

※9. 希釈しますと付着力低下や性能低下などの原因となりますので希釈は絶対にしないでください。

※10. この他下塗材として、★エスケープハイブリッドシーラーEPO(クリヤー・ホワイト、15kgセット)もご使用いただけます。

※11. モルタル、コンクリート下地の改修用としてもご使用いただけます。詳しくは、最寄りの各営業所へお問い合わせください。

※12. 水性ハイブリッドシーラーの素地別の所要量の目安は、塗装サイディングボードで「0.08~0.12」、コンクリート・モルタルで「0.10~0.20」となります。

※13. 清水での希釈率は、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。

## ■施工上の注意事項

- 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。
- 硬質塩ビや塗装時に光沢の残っている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。
- 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。
- 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ください。
- 艶調整品(艶有り以外の半艶、3分艶など)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、刷毛・ローラー塗装時に塗継ぎ箇所ですべり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。
- 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、塗装面に直接雨がつかないようにしてください。
- 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、傾斜壁の下端部、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、雨がつかない部位などは、注意が必要です。
- 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。
- 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。
- 軽量モルタル、ALCパネル、高断熱型窓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、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 改装工事に溶剤系の下塗材をご使用の場合は、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。
- 低温又は高湿度時には、乾燥が遅くな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とは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。
- 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。
- 間隔が広いなど、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、予め塗装面の養生を行ってください。
- 基材の洗浄に薬剤を用いた場合、薬剤洗浄後の水洗工程を入念に行ってください。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。
- 笠木、天端など長時間水が滞留する箇所では塗膜の膨れ、白化などが発生する場合がありますので使用は避けてください。
- 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、結露がある場合や、低温、高湿度、通風のない場合には、塗膜の膨れ、剥がれ、白化、しみの発生、艶引け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。
- 著しく結露を生じるような場所では、しみが発生することがありますので、塗装を避けてください。やむを得ず塗装を行う場合は、強制換気の上、溶剤形塗料での塗装を推奨いたします。
- 結露等によりしみが発生した場合は、乾燥後に水拭きなどで除去してください。
- 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℃以下での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室温を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。



# エスケー化研株式会社

本社 大阪府茨木市中穂橋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 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 ☎092-622-5561  
東京支店 ☎03-3204-6601 横浜支店 ☎045-820-2400 京都支店 ☎075-846-3967 広島支店 ☎082-943-5043

旭川営業所 ☎0166-51-8094 水戸営業所 ☎029-251-6515 横浜営業所 ☎045-820-2400 京都営業所 ☎075-846-3967 北九州営業所 ☎093-621-8505  
仙台営業所 ☎022-259-2431 宇都宮営業所 ☎028-657-5555 横浜住宅開発営業所 ☎045-820-5525 大阪営業所 ☎072-621-7722 福岡営業所 ☎092-622-5561  
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 大阪住宅開発営業所 ☎072-621-7747 福岡住宅開発営業所 ☎092-622-5562  
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 南大阪営業所 ☎072-253-1910 大分営業所 ☎097-555-9081  
盛岡営業所 ☎019-654-8380 東京水産開発営業所 ☎03-3204-6603 浜松営業所 ☎053-462-7021 神戸住宅開発営業所 ☎078-686-0520 長崎営業所 ☎095-867-0871  
郡山営業所 ☎024-862-7673 千葉営業所 ☎043-304-0411 三河営業所 ☎0564-28-1614 姫路営業所 ☎079-281-5311 熊本営業所 ☎096-344-5650  
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 岡山営業所 ☎086-242-5520 鹿児島営業所 ☎099-284-5321  
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 広島営業所 ☎082-943-5043 宮崎出張所 ☎0985-61-7779  
群馬営業所 ☎027-280-5390 埼玉住宅開発営業所 ☎048-686-1588 名古屋住宅開発営業所 ☎052-563-6783 広島住宅開発営業所 ☎082-943-5053 沖縄営業所 ☎098-862-5041  
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  
松本営業所 ☎0263-24-2677 三多摩営業所 ☎042-564-5806 三重営業所 ☎059-254-3777 松山営業所 ☎089-958-3780

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:2024年1月] (240120.NL-1)