

SKファインメタリックは、金属の素材感を現出するメタリック塗料です。金属下地の他、無機系建材などへ使用することにより、全く新しい質感を創造することができます。シルバー調やパステル調の新感覚メタリック調塗料を、新しい空間の創造にお役立てください。

■ 特長

● メタリック調

金属光沢のキラメキを持つメタリック調の仕上りが、新しい空間を創造します。

● 優れた耐候性・超低汚染性

トップコートは、ふっ素樹脂、アクリルシリコン樹脂、ポリウレタン樹脂の採用により、優れた耐候性を示します。また、セラミック複合した塗膜は超低汚染機能を発揮し、長期に亘り美観を維持します。

● 優れた防食性能

酸素透過係数が小さいため、優れた防食効果を発揮し、金属系基材の保護に最適です。

● 強固な密着性

亜鉛めっき鋼、アルミニウム、ステンレスなどの金属建材からPC部材、GRC板、コンクリート、セメントモルタルなどの無機系建材やFRPまで幅広い下地に対して良好な密着性を示します。

● 簡単なメンテナンス特性

耐久性、耐汚染性に優れているため、雨だれ、水あかなどが塗膜内へ浸透することなく、簡単に洗浄できます。

■ 適用下地

カーテンウォール、サッシ、PC部材、GRC板、押出成形セメント板、
コンクリートおよびセメントモルタル金ごて仕上げ、FRPなど

■ 荷姿

- ★ SK # 1000 プライマー 20.0kg セット(標準塗坪:117~142 m²/セット)、5kg セット
- ★ SK ファインメタリック中塗エナメル 16.5kg セット(標準塗坪:110~126 m²/セット)、5.5kg セット
- ★ SK ファインメタリック 16.5kg セット(標準塗坪:55~63 m²/セット)、5.5kg セット
- ★ セラタイトF クリヤー(艶消し、3分艶、艶有り)
15kg セット(標準塗坪:107~125 m²/セット)、5kg セット
- ★ リリカタイトクリヤーM(艶消し、3分艶、5分艶、艶有り)
15kg セット(標準塗坪:107~125 m²/セット)、3.75kg セット
- ★ ウレタントップ(艶消し、3分艶、5分艶、艶有り)
16.5kg セット(標準塗坪:117~137 m²/セット)、5.5kg セット
- ★ SK # 1000 プライマーシンナー 16L 石油缶
- ★ SK ファインメタリックシンナー 16L 石油缶
- ★ リリカタイトエナメルシンナー 16L 石油缶
- ★ ウレタンシンナー 16L 石油缶
- ★ セラタイトシンナー 16L 石油缶

※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★印の付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. 有機溶剤中毒の恐れがあるため、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。

■標準施工仕様例

フラット仕上げ

(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	●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。(PC部材:5.5%以下) ●附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。							—
※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	—	エアレススプレーガン 吐出量:400~800ml/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	20~40	—					
2.中塗り	SKファインメタリック中塗エナメル 主 剤	100	0.13~0.15	1	—	1以上 7日以内	—	エアレススプレーガン 吐出量:400~800ml/分 パターン幅:25~30cm
	SKファインメタリック中塗エナメル 硬化剤	10						
	SKファインメタリックシンナー	60~90	—					
3.上塗り	SKファインメタリック 主 剤	100	0.26~0.30	2	1以上 7日以内	6以上 7日以内	—	スプレーガン (チューリップパターン) 口径:1.5~2.5m m 圧力:588~686kPa (6~7kgf/cm ²)
	SKファインメタリック 硬化剤	10						
	SKファインメタリックシンナー	60~90	—					
4.仕上塗り	セラタイトFクリヤー 主 剤	100	0.12~0.14	1	—	—	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~800ml/分 パターン幅:25~30cm
	セラタイトFクリヤー 硬化剤	25						
	セラタイトシンナー	20~40	—					
4'.仕上塗り	リカタイトクリヤーM 主 剤	100	0.12~0.14	1	—	—	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~800ml/分 パターン幅:25~30cm
	リカタイトクリヤーM 硬化剤	7.14						
	リカタイトエナメルシンナー	10~30	—					
4''.仕上塗り	ウレタントップ 主 剤	100	0.12~0.14	1	—	—	24以上	エアレススプレーガン 吐出量:400~800ml/分 パターン幅:25~30c
	ウレタントップ 硬化剤	10						
	ウレタンシンナー	60~90	—					

※1. コンクリート下地の養生期間が短いなど、アルカリ性が強い場合、塗膜が変色する可能性があります。

※2. 下地の種類によっては、下塗材の選定が必要となります。特に、押出成型セメント板、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。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

■施工上の注意点

1. 下塗材としてクリヤータイプの★ミラクシーラーEPO (15kgセット)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。
2. SKファインメタリックの塗装は、必ず専用のスプレーガン(チューリップパターン)を使用してください。均一にむらなく塗装してください。また塗装中、塗料を時々攪拌してください。
3. 上塗材を塗装する前に下地を十分確認し、中塗材の塗装むら、塗り残し、及び汚れ・傷等がないことを確認してください。問題のある場合は、中塗材にて補修してください。補修を行わずに上塗材を塗装しないでください。また、主剤・硬化剤の表示ラベルをよく確認し、使用間違いのないよう十分に注意してください。
4. 主剤、硬化剤を所定の割合で混合し、希釈用シンナーにて定められた範囲内にて希釈してください。混合の際、主剤は十分に前攪拌してから使用してください。メタリック顔料が沈降している場合に前攪拌をせずに主剤を小分けすると色むらの原因となるため、十分に注意してください。
5. 吹き付け塗装においては完全2回塗りとし、施工面積が大きい場合には化粧目地、及び化粧目地テープを利用し、スパン毎に塗装してください。また、ガンの距離、運行速度、及びシンナー希釈率を一定にして、メタリックの目立が均一になるように塗装してください。
6. 塗装完了後、全体の仕上り状況を確認し、所要量の少ない箇所及び塗りむらがないかチェックを行い、問題のある箇所はボカシ吹きで補修を行ってください。(この時もスパン毎に補修を行ってください)

7. 各材料の希釈率は、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、各々の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。
8. 超低汚染型クリアー塗料(セラタイトシリーズ)をご使用の場合、必ず専用のパンフレットに記載の注意事項をお読みください。
9. **メタリックの施工は、塗装器具や塗装環境、または大壁面への施工では、仕上がりにむらなどの不具合を生じることがあります。施工について詳しくは、最寄りの各営業所へお問い合わせください。**
10. 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。
11. 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。
12. 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。
13. 改装工事に溶剤形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。
14. 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。
15. 材料は規定の範囲内の希釈を厳守し、電動ミキサーなどを用いて内容物が均一になるよう十分に攪拌してください。
16. 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。
17. 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。
18. 補修塗りが必要な場合がありますので、補修用を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。
19. 補修塗りの際、仕上り肌の違いにより、色目に若干の差を生じる場合がありますので、部分的に仕上り性を確認した上で希釈量等を決定してください。
20. 艶調整品(艶有り以外の5分艶、3分艶、艶消しなど)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。
21. 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。
22. 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なってください。
23. 吹出し・凸部処理仕上げ、ゆず肌仕上げを、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、蓄熱や水の影響、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。
24. 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までお問い合わせください。
25. 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。
26. ゴムやプラスチック等、可塑剤を含む部位に直接接触す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接触することがないようにご注意ください。
27. 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。
28. 中塗材、上塗材の希釈率は、各々の色相により変化することがあります。ご了承ください。
29. 中塗りは以下のように共通(6種類)で使用できます。

A群	FM-1・2・4・5・18・24・60・101・102・104・105・118・124・160
B群	FM-6・7・8・9・106・107・108・109
C群	FM-15・16・17・70・115・116・117・170
D群	FM-50・52・150・152
E群	FM-35・65・67・68・135・165・167・168
F群	FM-61・62・64・161・162・164

<セラタイトシリーズの注意事項>

30. 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、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は、注意が必要です。
31. 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、塗付け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用時間以内に使い切るようにしてください。
32. 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。

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。

(1911.H-4R)