

光触媒・無機系コーティングのサイディング材、 高耐候性の既存有機塗膜の塗り替えに最適なシーラー!

ホワイトタイプ新設定

広範囲適用型弱溶剤特殊エポキシ樹脂シーラー

エスケーハイブリッドシーラーEPO

近年、建物の外装仕上げでは、メンテナンスサイクルの長期化等の観点から、より耐久性・耐候性の高い塗装仕上げが施されるようになりました。また戸建て住宅等では、高耐久性・低汚染性の観点から、光触媒や無機系のコーティング材が施されたサイディングも増加しています。これらの塗り替えにおいては、従来のシーラーでは付着性が十分に発揮されない場合があります。

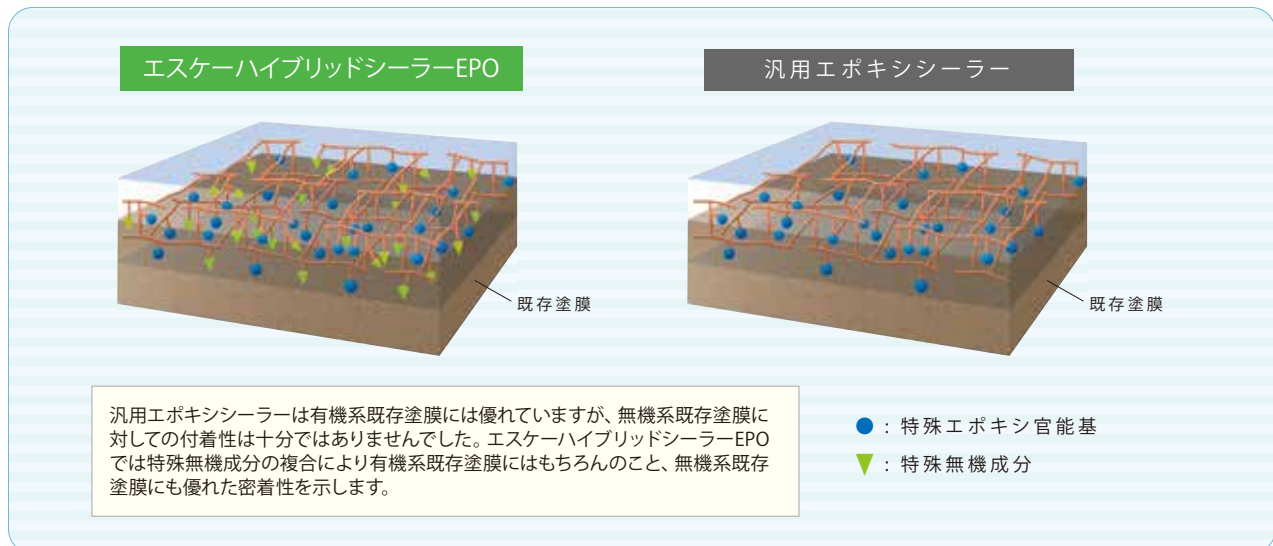
エスケーハイブリッドシーラーEPOは、様々な高耐久性の既存有機塗膜や、前述のサイディング等、広範囲に適用できる、エポキシ樹脂に無機成分を複合した弱溶剤特殊エポキシ樹脂シーラーです。

特 長

● 幅広い適用性

様々な下地、各種旧塗膜との付着性に優れるため、広範囲にわたっての使用が可能です。

特に、窯業系サイディングの塗り替えでは光触媒コーティングや無機系のコーティングを施したタイプにも使用できるため、下地ごとに下塗りを選択するなどの煩わしさが軽減できます。



● 浸透性

特殊変性エポキシ樹脂は下地への浸透性が高く、強靱な架橋塗膜により固着し、下地の補強効果に優れています。

● 耐水性・耐アルカリ性

特殊変性エポキシ樹脂の強靱な架橋塗膜は、優れた耐水性、耐アルカリ性を発揮します。

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	【新築】 ・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をしてください。 【改装】 ・旧塗膜に脆弱層のある場合は、サンダー及び皮スキ、ケレン棒を用いて除去しミラクファンドKC-1000で段差修正し、 パターンの復元を行ってください。 ・高圧水洗(5~15MPa)にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れ等を除去してください							—
下塗り	エスケーハイブリッドシーラー-EPO 主 剤	100	0.08~0.25	1~2	3以上	6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
	エスケーハイブリッドシーラー-EPO 硬化剤	20						

- ※1. 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。
- ※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。あらかじ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。
- ※3. 硬質塩や塗装時に光沢が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。
- ※4. 下地の種類に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。
- ※5. 調合は所定の割合を厳守してください。また混合後の材料は、可使用時間(5時間)以内に使い切ってください。
- ※6. 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。
- ※7. 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およ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。
- ※8. 塗膜の膨れ、剥がれ、白化、しみ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。
- ※9. 改装工事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。
- ※10. かび、藻が付着している場合はSKKカビ除去剤#5(塩素系)にて拭き取ってください。
- ※11. 材料は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。
- ※12. 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。
- ※13. 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。
- ※14. 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。
- ※15. 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。
- ※16. 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。
- ※17. 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。
- ※18. 性能に支障をきたす可能性がありますので、当社指定外の材料を混ぜないでください。

■素地別所要量の目安

素地の種類	目安所要量 [*] (kg/m ²)	塗回数
窯業系サイディングボード	0.08~0.17	1
押出成形セメント板	0.08~0.17	1
コンクリート・セメントモルタル	0.15~0.25	1~2
けい酸カルシウム板	0.15~0.25	1~2
薄型塗装瓦	0.15~0.25	1~2

※素地別の所要量の目安となります。被塗物の形状および劣化の程度により所要量は異なりますのでご注意ください。

適用下地

窯業系サイディング：工場塗装板(光触媒コーティング、無機系コーティング等も含む)、無塗装板
 押出成形セメント板、コンクリート、セメントモルタル、スレート板、
 けい酸カルシウム板
 薄型塗装瓦
 磁器タイル
 鉄部・金属下地の各種旧塗膜
 各種高耐久性の既存有機塗膜など

※塗装時に光沢が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。

性能試験成績表

試験項目	結果	試験方法
容器の中での状態	異常なし	JIS K 5600-1-1 の 4.1.2a) 液状の場合に準拠
塗 装 作 業 性	異常なし	JIS K 5600-1-1 の 4.2 塗装作業性に準拠
塗 膜 の 外 観	異常なし	JIS K 5600-1-1 の 4.4 塗膜の外観に準拠
上 塗 り 適 合 性	異常なし	JIS K 5600-3-4 製品と被塗装面との適合性に準拠
耐 水 性	異常なし	JIS K 5600-6-1 の 7 方法 1 (浸せき法) に準拠 水に 96 時間浸せき。
耐 アルカリ性	異常なし	JIS K 5600-6-1 の 7 方法 1 (浸せき法) に準拠 水酸化カルシウム飽和溶液に 48 時間浸せき。

用 途

建築物の内外装仕上材の下塗り

荷 姿

★エスケーハイブリッドシーラー-EPO 主 剤 12.5kg石油缶
(色:クリヤー、ホワイト)

★エスケーハイブリッドシーラー-EPO 硬化剤 2.5kg缶

(標準塗坪: 75~187m²/セット)

※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★印の付いている製品は溶剤系の製品であるため、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。

