

施工会社様向け

窯業系サイディング多彩塗り替え工法

エスケープレミアムTASAI工法

施工マニュアル



エスケー化研

目 次

❶ はじめに	1
❷ 特 長	1
❸ 用 途	1
❹ 適用下地	2
❺ 標準色	3
❻ 荷 姿	4
❼ 使用器具	4
❽ 標準施工仕様	5
❾ 標準施工要領と施工上の注意事項	9
施工上の注意事項	12
危険情報と安全対策	12

1 はじめに

エスケーププレミアムTASAI工法は、タイル柄や石積み柄の窯業系サイディングを「エスケーププレミアムシリコン」を用いて多彩仕上げに塗り替える、新しいサイディング塗り替え塗装システムです。さらにオプション仕様の「エスケーププレミアムサンドクリヤー」を塗装することで、上品で落ち着いたマットな仕上がりを提供し、より新築時に近い意匠を再現します。

2 特 長

高意匠性

従来の単一色でシンプルなサイディングの塗り替えではなく、2色仕上げにすることで、表情豊かな壁面を演出することができます。色の組み合わせは厳選された標準色24色（反転色12色）の中から選定いただけます。

高耐候性・高耐久性

「エスケーププレミアムシリコン」に導入している「ラジカルコントロール技術」により、従来のシリコン樹脂を超える優れた耐候性、耐久性を発揮します。

低汚染性

ハイブリッドシリコン樹脂塗膜は架橋構造を有しているため、表面が緻密になり、汚れの定着を防ぎます。

作業性

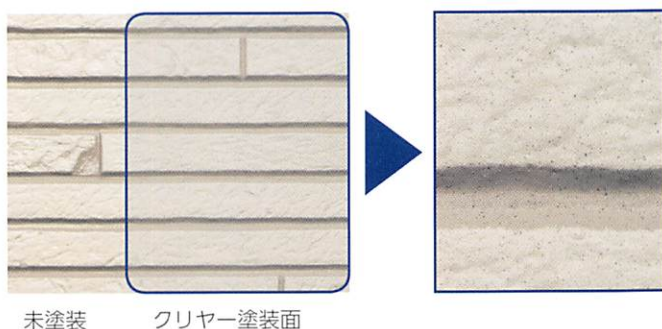
専用ローラーを必要とせず、市販のウールローラー（短毛～長毛）で施工が可能です。また隠ぺい性の高い塗膜と、塗り易さを追求した粘性により作業効率を向上させます。

防かび・防藻性

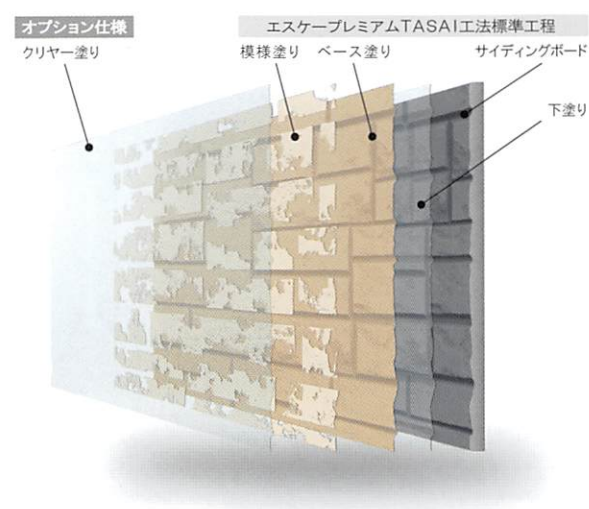
特殊設計により防かび・防藻性能に優れ、微生物汚染を防ぎます。

【オプション仕様（エスケーププレミアムサンドクリヤー）】

微粒パウダーを配合したエスケーププレミアムTASAI工法専用クリヤー「エスケーププレミアムサンドクリヤー」を塗装することで、マット（艶消し）な仕上がりを提供し、より新築時に近い意匠を再現します。また、ハイブリッドシリコン樹脂クリヤーの光安定効果により、さらに優れた耐候性を示します。



【塗装工程】



3 用 途

窯業系サイディングの改修

4 適用下地

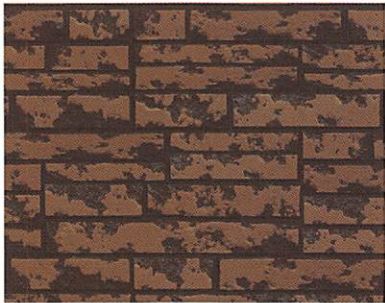
各種窯業系サイディングボード（タイル柄、石積み柄ほか）

※光触媒系や無機系などの高耐候サイディングにも塗装可能です。
※金属系サイディングの場合は、最寄りの各営業所にご相談ください。

4-1. 適用可能なサイディングの形状と見え方

同じ標準色による組み合わせでも、サイディングの目地幅や凹凸、模様色の面積によって仕上がりのイメージが異なります。

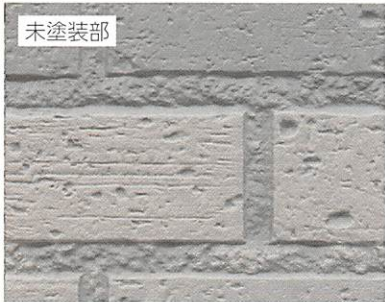
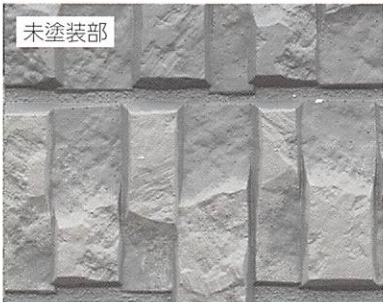
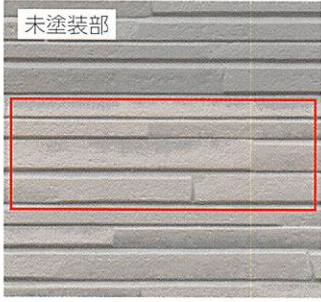
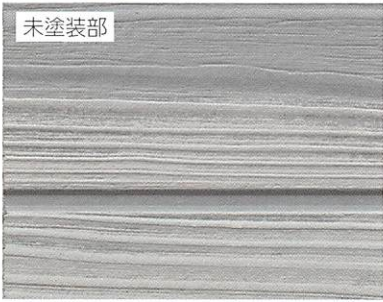
例) 色番号：PT-15

テクスチャー小	テクスチャー中	テクスチャー大
模様の面積 75%	模様の面積 50%	模様の面積 40%
		

※サイディング種別での各標準色の仕上がりがイメージは、標準色パンフレットでご確認ください。
※写真は印刷のため、実物と異なる場合があります。ご了承ください。

4-2. 適用に不向きなサイディングの形状

サイディング柄に目地が無い、凹凸が浅い、逆に凹凸が大きすぎる、また凸部の傾斜がなだらかななどの場合には良好な仕上がりが得られないことがあります。そのような場合は、事前に試験塗りを行い、不向きな場合は単色塗りをお薦めします。

目地なし	凹凸が浅すぎる	凹凸が大きすぎる
		
凸部の傾斜がなだらかな		木目柄*
		

※木目柄（浮造り）への適用は可能ですが、凸部の模様が浅い場合は単色仕上げとなります。

5 標準色

表1 エスケーププレミアムTASAI工法 標準色24色・反転色12色の組み合わせ

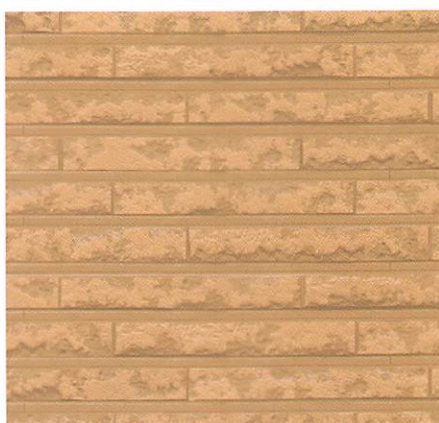
標準色 24色			反転色 12色		
色番号	ベース (目地) 色	模様色	色番号	ベース (目地) 色	模様色
PT-01	PT-01B	PT-01A	PT-01R	PT-01A	PT-01B
PT-02	PT-02B	PT-02A	—	—	—
PT-03	PT-03B	PT-03A	PT-03R	PT-03A	PT-03B
PT-04	PT-04B	PT-04A	PT-04R	PT-04A	PT-04B
PT-05	PT-05B	PT-05A	—	—	—
PT-06	PT-06B	PT-06A	PT-06R	PT-06A	PT-06B
PT-07	PT-07B	PT-07A	PT-07R	PT-07A	PT-07B
PT-08	PT-08B	PT-08A	PT-08R	PT-08A	PT-08B
PT-09	PT-09B	PT-09A	PT-09R	PT-09A	PT-09B
PT-10	PT-10B	PT-10A	PT-10R	PT-10A	PT-10B
PT-11	PT-11B	PT-11A	—	—	—
PT-12	PT-12B	PT-12A	PT-12R	PT-12A	PT-12B
PT-13	PT-13B	PT-13A	PT-13R	PT-13A	PT-13B
PT-14	PT-14B	PT-14A	PT-14R	PT-14A	PT-14B
PT-15	PT-15B	PT-15A	—	—	—
PT-16	PT-16B	PT-16A	—	—	—
PT-17	PT-17B	PT-17A	PT-17R	PT-17A	PT-17B
PT-18	PT-18B	PT-18A	—	—	—
PT-19	PT-19B	PT-19A	—	—	—
PT-20	PT-20B	PT-20A	—	—	—
PT-21	PT-21B	PT-21A	—	—	—
PT-22	PT-22B	PT-22A	—	—	—
PT-23	PT-23B	PT-23A	—	—	—
PT-24	PT-24B	PT-24A	—	—	—

※ベース色と模様色の組み合わせは上記を厳守してください。

標準色の場合は、「PT-〇〇 B」をベース色として先行で塗装し、その後「PT-〇〇 A」を模様色として塗装してください。
反転色の場合は、「PT-〇〇 A」をベース色として先行で塗装し、その後「PT-〇〇 B」を模様色として塗装してください。

塗装例

標準色
(PT-12)



反転色
(PT-12R)



※写真は印刷のため、実物と異なる場合があります。ご了承ください。

6 荷 姿

工程	製品名	ホルムアルデヒド 放散等級	入目	標準塗坪
下塗材	☆水性ハイブリッドシーラー	F☆☆☆☆	15kg セット	125～187㎡/セット
	水性SDサーフエポプレミアム	F☆☆☆☆	15kg 石油缶	38～83㎡
上塗材	エスケーププレミアムシリコン (艶有り、半艶、3分艶)	F☆☆☆☆	15kg 石油缶	ベース：43～68㎡ 模 様：100～300㎡
			4kg 缶	ベース：11～18㎡ 模 様：27～80㎡
	エスケープ弾性プレミアムシリコン (艶有り、半艶、3分艶)	F☆☆☆☆	15kg 石油缶	ベース：43～68㎡ 模 様：100～300㎡
			4kg 缶	ベース：11～18㎡ 模 様：27～80㎡
クリアー (オプション)	エスケーププレミアムサンドクリアー	F☆☆☆☆	15kg 石油缶	75～150㎡
			4kg 缶	20～40㎡

※下塗材として「エスケープハイブリッドシーラー EPO (15kg セット)」もご使用いただけます。

※上塗材として「エスケーププレミアムシリコン艶消し」は適用できません。

※上塗材として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」もご使用いただけます。「エスケーププレミアム無機」をご使用の場合は、オプション仕様の「エスケーププレミアムサンドクリアー」はご使用いただけません。

※オプション仕様の「エスケーププレミアムサンドクリアー」をご使用の場合は、塗り残し防止のため、上塗材はエスケーププレミアムシリコン（エスケープ弾性プレミアムシリコン）艶有りのご使用をお勧めします。

【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ため、下記の点にご注意ください。（☆印は硬化剤のみ★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。

7 使用器具

7-1. 工程別使用器具一覧

工程	製品名	使用器具	ローラー施工時 推奨毛丈
下塗材	水性ハイブリッドシーラー 水性SDサーフエポプレミアム	ウールローラー エアレス、刷毛	—
上塗り1 (ベース色)	エスケーププレミアムシリコン 各艶 エスケープ弾性プレミアムシリコン 各艶	ウールローラー エアレス、刷毛	中毛～長毛 (毛丈 13～30mm)
上塗り2 (模様色)	エスケーププレミアムシリコン 各艶 エスケープ弾性プレミアムシリコン 各艶	ウールローラー	短毛、中短毛 (毛丈 3～8mm)
クリアー (オプション)	エスケーププレミアムサンドクリアー	ウールローラー 万能ガン、刷毛	中毛～長毛 (毛丈 18～25mm)

注 1) 下塗材、上塗材（ベース色）、クリアーは吹付け施工も可能です。

注 2) エスケーププレミアムサンドクリアーをウールローラーで塗装する際は、仕上がりが不良となる場合があるため、「マイクロファイバー」の使用を避けてください。

7-2. サイディング形状によるウールローラーの毛丈の選定目安

上塗り（ベース色、模様色）の場合はサイディング柄の凹凸によって毛丈を選定してください。

サイディング形状		推奨毛丈	サイディング形状		推奨毛丈
目地深さ*	模様凹凸		目地深さ*	模様凹凸	
5mm 以上	大きい	ベース：20～30mm 模 様：5～8mm	2～5mm 程度	大きい	ベース：13～25mm 模 様：5～8mm
	小さい	ベース：20～30mm 模 様：3～5mm		小さい	ベース：13～25mm 模 様：3～5mm

※目地深さが極端に浅い（2mm 以下）場合は良好な仕上がりが得られない場合があります。事前に試験塗りをを行い、仕上がりを確認してください。

8 標準施工仕様

8-1. 窯業系サイディング改修標準仕様 (万能シーラー仕様)

(23℃)

工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
下地処理	・劣化した塗膜は除去してください。 ・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。 ・劣化したシーリング材は除去した後、打ち替えを行ってください。 ・基材のひび割れ、欠損などは補修を行ってください。							
下塗り	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	－	ウールローラー 刷毛 エアレススプレーガン
	水性ハイブリッドシーラー 硬化剤	7.14						
上塗り 1 (ベース色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り、半艶、3分艶	100	0.22 ～ 0.35	2	2 以上	2 以上	－	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	0 ～ 8	－					
上塗り 2 (模様色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り、半艶、3分艶	100	0.05 ～ 0.15	1 ～ 2	1 以上	－	24 以上	ウールローラー (短毛、中短毛) 刷毛
	清 水	0 ～ 3	－					

※下塗材として「エスケープハイブリッドシーラー EPO (15kg セット)」もご使用いただけます。

【注意事項】

- ・経年劣化が著しいサイディング面への塗装は、表面劣化部分から剥離する場合があります。予め試験施工を行い、付着性を確認の上、本施工を行ってください。
- ・サイディング形状 (凹凸、目地深さ、目地幅など) や吸い込みにより、各種材料の所要量が増減します。
- ・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★一液マイルドシーラー ES (クリヤー・ホワイト、14kg 石油缶) もご使用いただけます。
- ・エスケーププレミアムシリコンの清水での希釈率は、スプレー塗り時で「4 ~ 8」、刷毛・ローラー塗り時で (ベース色) 「0 ~ 8」、(模様色) 「0 ~ 3」となります。
- ・上塗り 1 (ベース色) は、希釈率、所要量を厳守し、透けなどがないよう均一に施工してください。
- ・上塗り 2 (模様色) は、事前に試験塗りをを行い、仕上がりパターンを確認した後、本施工を行ってください。
- ・ローラーによる施工が困難な部位 (入隅等)、狭小部は刷毛等を用いてパターン付けを行ってください。
- ・エスケーププレミアムシリコン艶消しは適用できません。
- ・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。シーリング材を打ち替えた場合、低温下などでシーリング材の乾燥が遅く、硬化が不十分な上に塗装すると、塗膜がひび割れる場合があります。また間隙が広いなど、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。

8-2. 窯業系サイディング改修標準仕様 (サイディング専用サーフェーサー仕様)

(23℃)

工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
下地処理	・劣化した塗膜は除去してください。 ・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。 ・劣化したシーリング材は除去した後、打ち替えを行ってください。 ・基材のひび割れ、欠損などは補修を行ってください。							
下塗り	水性 SD サーフェエポプレミアム	100	0.18 ～ 0.40	1	－	3 以上	－	ウールローラー 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	5 ～ 10	－					
上塗り 1 (ベース色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り、半艶、3分艶	100	0.22 ～ 0.35	2	2 以上	2 以上	－	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	0 ～ 8	－					
上塗り 2 (模様色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り、半艶、3分艶	100	0.05 ～ 0.15	1 ～ 2	1 以上	－	24 以上	ウールローラー (短毛、中短毛) 刷毛
	清 水	0 ～ 3	－					

【注意事項】

- ・経年劣化が著しいサイディング面への塗装は、表面劣化部分から剥離する場合があります。予め試験施工を行い、付着性を確認の上、本施工を行ってください。
- ・サイディング形状 (凹凸、目地深さ、目地幅など) や吸い込みにより、各種材料の所要量が増減します。
- ・水性 SD サーフェエ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。
- ・エスケーププレミアムシリコンの清水での希釈率は、スプレー塗り時で「4 ～ 8」、刷毛・ローラー塗り時で (ベース色)「0 ～ 8」、(模様色)「0 ～ 3」となります。
- ・上塗り 1 (ベース色) は、希釈率、所要量を厳守し、透けなどが無いよう均一に施工してください。
- ・上塗り 2 (模様色) は、事前に試験塗りをを行い、仕上がりパターンを確認した後、本施工を行ってください。
- ・ローラーによる施工が困難な部位 (入隅等)、狭小部は刷毛等を用いてパターン付けを行ってください。
- ・エスケーププレミアムシリコン艶消しは適用できません。
- ・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。シーリング材を打ち替えた場合、低温下などでシーリング材の乾燥が遅く、硬化が不十分な上に塗装すると、塗膜がひび割れる場合があります。また間隙が広いなど、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。

【オプション仕様】

8-3. 窯業系サイディング改修オプション仕様（万能シーラー仕様）

(23℃)

工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
下地処理	・劣化した塗膜は除去してください。 ・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。 ・劣化したシーリング材は除去した後、打ち替えを行ってください。 ・基材のひび割れ、欠損などは補修を行ってください。							
下塗り	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	－	ウールローラー 刷毛 エアレススプレーガン
	水性ハイブリッドシーラー 硬化剤	7.14						
上塗り 1 (ベース色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り	100	0.22 ～ 0.35	2	2 以上	2 以上	－	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	0 ～ 8						
上塗り 2 (模様色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り	100	0.05 ～ 0.15	1 ～ 2	1 以上	4 以上	－	ウールローラー (短毛、中短毛) 刷毛
	清 水	0 ～ 3						
クリアー (オプション)	エスケーププレミアムサンドクリアー	100	0.10 ～ 0.20	1	－	－	24 以上	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 万能ガン
	清 水	5 ～ 10						

※エスケーププレミアムサンドクリアーをご使用の場合は、塗り残し防止のため、上塗材はエスケーププレミアムシリコン（エスケープ弾性プレミアムシリコン）艶有りのご使用をお勧めします。

※下塗材として「エスケープハイブリッドシーラー EPO（15kg セット）」もご使用いただけます。

【注意事項】

- ・経年劣化が著しいサイディング面への塗装は、表面劣化部分から剥離する場合があります。予め試験施工を行い、付着性を確認の上、本施工を行ってください。
- ・サイディング形状（凹凸、目地深さ、目地幅など）や吸い込みにより、各種材料の所要量が増減します。
- ・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（クリアー・ホワイト、15kg 石油缶）、弱溶剤タイプの ★一液マイルドシーラー ES（クリアー・ホワイト、14kg 石油缶）もご使用いただけます。
- ・エスケーププレミアムシリコンの清水での希釈率は、スプレー塗り時で「4 ～ 8」、刷毛・ローラー塗り時で（ベース色）「0 ～ 8」、（模様色）「0 ～ 3」となります。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアー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。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアーをウールローラーで塗装する際は、仕上がり不良となる場合があるため、「マイクロファイバー」の使用を避けてください。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアーのスプレー塗装の際は、万能ガン（リシンチップ口径：3.5 ～ 4.5mm、空気ノズルφ 2mm）をご使用ください。
- ・上塗り 1（ベース色）は、希釈率、所要量を厳守し、透けなどが無いよう均一に施工してください。
- ・上塗り 2（模様色）は、事前に試験塗りを行い、仕上がりパターンを確認した後、本施工を行ってください。
- ・ローラーによる施工が困難な部位（入隅等）、狭小部は刷毛等を用いてパターン付けを行ってください。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアーは、微粒パウダーを配合しているため使用前に十分攪拌を行ってください。
- ・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。シーリング材を打ち替えた場合、低温下などでシーリング材の乾燥が遅く、硬化が不十分な上に塗装すると、塗膜がひび割れる場合があります。また間隙が広いなど、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。

8-4. 窯業系サイディング改修オプション仕様 (サイディング専用サーフェーサー仕様)

(23℃)

工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
下地処理	・劣化した塗膜は除去してください。 ・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。 ・劣化したシーリング材は除去した後、打ち替えを行ってください。 ・基材のひび割れ、欠損などは補修を行ってください。							
下塗り	水性 SD サーフェスプレミアム	100	0.18 ～ 0.40	1	－	3 以上	－	ウールローラー 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	5 ～ 10	－					
上塗り 1 (ベース色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り	100	0.22 ～ 0.35	2	2 以上	2 以上	－	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	0 ～ 8	－					
上塗り 2 (模様色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有り	100	0.05 ～ 0.15	1 ～ 2	1 以上	4 以上	－	ウールローラー (短毛、中短毛) 刷毛
	清 水	0 ～ 3	－					
クリアー (オプション)	エスケーププレミアムサンドクリアー	100	0.10 ～ 0.20	1	－	－	24 以上	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 万能ガン
	清 水	5 ～ 10	－					

※エスケーププレミアムサンドクリアーをご使用の場合は、塗り残し防止のため、上塗材はエスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有りのご使用をお勧めします。

【注意事項】

- ・経年劣化が著しいサイディング面への塗装は、表面劣化部分から剥離する場合があります。予め試験施工を行い、付着性を確認の上、本施工を行ってください。
- ・サイディング形状 (凹凸、目地深さ、目地幅など) や吸い込みにより、各種材料の所要量が増減します。
- ・水性 SD サーフェス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。
- ・エスケーププレミアムシリコンの清水での希釈率は、スプレー塗り時で「4 ～ 8」、刷毛・ローラー塗り時で (ベース色) 「0 ～ 8」、(模様色) 「0 ～ 3」となります。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアー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。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアーをウールローラーで塗装する際は、仕上がりが不良となる場合があるため、「マイクロファイバー」の使用を避けてください。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアーのスプレー塗装の際は、万能ガン (リシンチップ口径: 3.5 ～ 4.5mm、空気ノズルφ 2mm) をご使用ください。
- ・上塗り 1 (ベース色) は、希釈率、所要量を厳守し、透けなどが無いよう均一に施工してください。
- ・上塗り 2 (模様色) は、事前に試験塗りを行い、仕上がりがパターンを確認した後、本施工を行ってください。
- ・ローラーによる施工が困難な部位 (入隅等)、狭小部は刷毛等を用いてパターン付けを行ってください。
- ・エスケーププレミアムサンドクリアーは、微粒パウダーを配合しているため使用前に十分攪拌を行ってください。
- ・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。シーリング材を打ち替えた場合、低温下などでシーリング材の乾燥が遅く、硬化が不十分な上に塗装すると、塗膜がひび割れる場合があります。また間隙が広いなど、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。

9 標準施工要領と施工上の注意事項（上塗り、クリアー）

9-1. エスケーププレミアムシリコン（ベース色）の施工

(23℃)

工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
上塗り 1 (ベース色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン)	100	0.22 ～ 0.35	2	2 以上	2 以上	－	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 エアレススプレーガン
	清 水	0～8	－					

【施工要領および注意事項】

- ・ローラー施工の場合はサイディング形状に応じてウールローラー（中毛～長毛）を選定してください。
- ・エスケーププレミアムシリコンの清水での希釈率は、スプレー塗布時で「4～8」、刷毛・ローラー塗布時で「0～8」となります。
- ・希釈率、所要量を厳守し、透けなどがないよう均一に施工してください。
- ・サイディングのエッジ部は薄くならないよう、必要に応じて増し塗りをしてください。
- ・凹凸や目地が深いサイディングの場合は、塗料がたまりやすいため刷毛やローラーで均してください。

サイディング形状によるウールローラーの毛丈の選定目安

上塗り（ベース色）の場合はサイディング柄の目地深さによって毛丈を選定してください。

サイディング形状	推奨毛丈
目地深さ	
5mm 以上	20～30mm
2～5mm 程度	13～25mm

9-2. エスケーププレミアムシリコン（模様色）の施工

(23℃)

工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
上塗り 2 (模様色)	エスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン)	100	0.05 ～ 0.15	1 ～ 2	1 以上	－	24 以上 (標準仕様 の場合)	ウールローラー (短毛、中短毛) 刷毛
	清 水	0～3	－					

【施工要領および注意事項】

- ・サイディング形状に応じてウールローラー（短毛・中短毛）を選定してください。
- ・エスケーププレミアムシリコンの清水での希釈率は、「0～3」となります。過剰に希釈するとにじみの原因となりますので、希釈率を厳守してください。
- ・ローラー作業は目地に塗料が入り込まないよう適度な力で転がしてください。またローラーの運行は目地に対し斜めに転がしてください。
- ・事前に試験塗りをを行い、仕上がりパターンを確認した後、本施工を行ってください。
- ・塗り継ぎはできるだけ目地部で塗り継ぐようにしてください。

サイディング形状によるウールローラーの毛丈の選定目安

上塗り（模様色）の場合はサイディング柄の凹凸によって毛丈を選定してください。

サイディング形状	推奨毛丈
模様凹凸	
大きい	5～8mm
小さい	3～5mm

<模様塗り時のローラーの運行>

- ・ローラー作業は目地に塗料が入り込まないよう適度な力で転がしてください。またローラーの運行は目地に対し斜めに転がしてください。



【ポイント】

ローラーを転がす回数や方向、力加減などで仕上がりパターンが異なりますので、事前に試験塗りなどでパターン確認を行ってください。また、できるだけ同一面は1人の作業員で模様塗りを行ってください。

<入隅、狭小部の施工>

- ・ローラーによる施工が困難な部位（入隅等）、狭小部はスモールタイプのウールローラーや刷毛等を用いて周辺の仕上りに合わせて、パターン付けを行ってください。



<補修塗り>

- ・模様色を塗りすぎた場合や、目地部に塗料が入りこんだ場合は、ベース色によりタッチアップを行ってください。
- ・模様色が少ない場合は、周辺の仕上りに合わせて、再度模様色をローラーで塗り重ねてください。

■パターン付けの失敗例と対処方法

目地のにじみ	塗り忘れ	透け
周辺を養生し、ベース色によりタッチアップを行ってください。	再度模様色を塗り重ね、周辺のパターンに合わせてください。	

9-3. エスケーププレミアムサンドクリヤーの施工 (オプション)

(23℃)

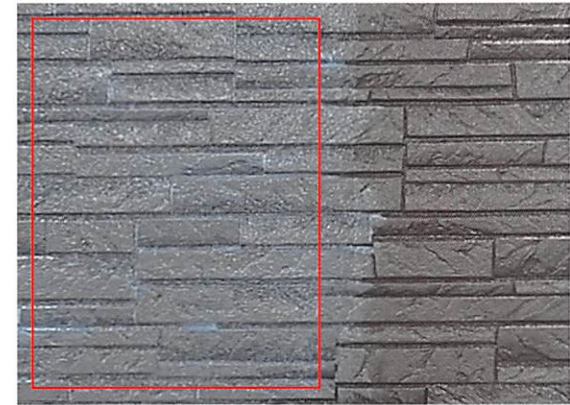
工 程	使 用 材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間隔時間 (hr)			塗装方法
					工程内	工程間	最終養生	
クリヤー (オプション)	エスケーププレミアムサンドクリヤー	100	0.10 ～ 0.20	1	－	－	24 以上	ウールローラー (中毛～長毛) 刷毛 万能ガン (リシンチップ)
	清 水	5 ～ 10	－					

※塗り残し防止のため、上塗材はエスケーププレミアムシリコン (エスケープ弾性プレミアムシリコン) 艶有りのご使用をお薦めします。
※模様塗り後の工程間は4時間以上としてください。

【施工要領および注意事項】

- ・微粒パウダーの偏りを防止するため使用前に必ず十分な攪拌を行ってください。
- ・エスケーププレミアムサンドクリヤーをウールローラーで塗装する際は、仕上がりが不良となる場合があるため、「マイクロファイバー」の使用を避けてください。
- ・エスケーププレミアムサンドクリヤー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。
- ・希釈率、所要量を厳守し、透けなどが無いよう均一に施工してください。
- ・塗装時に壁面全体が均一な乳白色 (写真) となるよう塗装し、継ぎむらが出ないよう塗料が表面乾燥しない間に塗り継いでください。また乾燥後に塗装面を確認し、塗り残しがある場合は、タッチアップを行ってください。
- ・スプレー塗装の際は、万能ガン (リシンチップ口径：3.5 ～ 4.5mm、空気ノズルφ 2mm) を使用し、ネタが一度に大量に吐出しないよう、均一に塗装してください。事前に試し吹きを行い、万能ガンの吐出量やガン圧を調整し、微粒パウダーがむらにならないようにしてください。
- ・凹凸や目地が深いサイディングの場合は、塗料がたまりやすいため、必ず後追いで刷毛やローラーで均してください。ネタたまりを放置しますと、白化の原因となります。

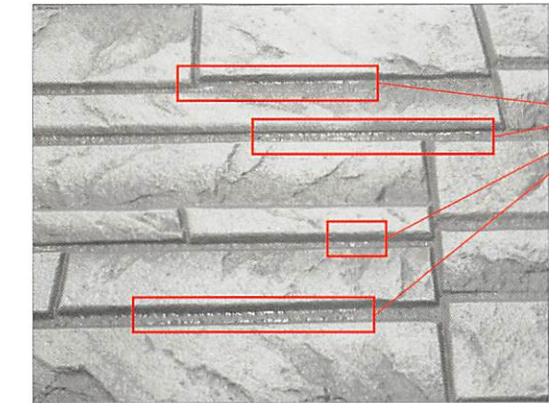
<塗装直後の状態>



【ポイント】

全体が均一な乳白色となるように、塗料を塗付してください。

<塗り残しの確認>



塗り残し (艶むら)

【ポイント】

乾燥後に塗装面を確認し、塗り残し (艶むら) がある場合は、タッチアップを行ってください。

施工上の注意事項

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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、雨がかからない部位などは、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。
- 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によって、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。
- 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。
- 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。
- 補修塗料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、部分的に仕上がりに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の違いにより、色目に若干の差を生じることがあります。
- 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。
- 改裝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。
- 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。（艶消しは使用しないでください。）
- 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急に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。なお、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%以上の施工は原則的に避けてください。気温5℃以下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りますため、事前に関係者と十分な打ち合わせを行ってください。
- 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、溶剤系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。
- 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密封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。

危険情報と安全対策

【救急処置】

- 蒸気を吸入した場合は、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診断を受けてください。
- 誤飲した場合は、直ちに医師の診断を受け、無理に吐かせないでください。
- 目に入った場合は、清浄な水で十分洗い流し、痛みが残る場合は医師の診断を受けてください。
- 皮膚に付着した場合は、付着した衣服などを脱ぎ、清浄な水で皮膚を洗ってください。炎症や刺激がある場合は医師の診断を受けてください。

【廃棄】

- 廃材、容器、養生材、ウエスなどは安全な場所にまとめて保管し、自分で廃棄・焼却せず、認可業者に処分を委託してください。
- 容器に中身を残したまま廃棄したり、火気を当てたりしないでください。
- 排水路、下水、河川への排出及び地下浸透をしないでください。

【保管及び取り扱い】

- 5℃以上、40℃以下の乾燥した換気のよい場所、及び部外者や子供が出入りできない場所に密封して保管してください。
- 缶の取っ手は手提げ専用です。ロープやフックで吊り下げると外れることがあり、危険です。

【安全衛生】

- ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読みください。
- 水性塗料の取り扱いには下記の注意事項を守ってください。
 1. 取り扱い場所は、換気をしてください。
 2. 取り扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて防塵マスク、保護メガネ、不浸透性の保護手袋、前掛けなどを着用し、また、顔・手・腕には保護クリームを塗って直接皮膚に触れないようにしてください。
 3. 取り扱い後は洗顔、手洗い及びうがいを十分行ってください。



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

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 ☎052-551-7712 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 横浜営業所 ☎045-820-5525 大阪営業所 ☎072-621-7747 福岡営業所 ☎092-622-5562
仙台営業所 ☎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 ☎017-762-3655 東京営業所 ☎03-3204-6602 静岡営業所 ☎054-284-1877 神戸営業所 ☎078-666-0520 長崎営業所 ☎095-897-0871
盛岡営業所 ☎019-646-8380 東京営業所 ☎03-3204-6603 浜松営業所 ☎053-482-7021 姫路営業所 ☎079-281-5311 熊本営業所 ☎096-344-5650
郡山営業所 ☎024-862-7673 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 ☎052-551-7712 広島営業所 ☎082-943-5053 沖縄営業所 ☎098-862-5041
群馬営業所 ☎027-280-5350 埼玉営業所 ☎048-686-1566 岐阜営業所 ☎058-589-8783 山口営業所 ☎083-924-7575
長野営業所 ☎026-239-6210 埼玉営業所 ☎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 三河営業所 ☎042-564-5806 三重営業所 ☎059-264-3777 北九州営業所 ☎093-621-8505
大和根工場・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:2022年1月](220103.Y-2)