特許 第3009363号 他

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆

超低汚染超耐久性弱溶剤樹脂塗料

クリーンマイルド シリコン・フッソ

CLEAN MILD SILICON・FUSSO

超低汚染・超耐久

耐候形1種 を実現する超耐久性機能…ライフサイクルコストの低減に役立ちます。

クリーンマイルドシリコン®／弾性

超低汚染・超耐久NAD型特殊アクリルシリコン樹脂塗料

クリーンマイルドフッソ®／弾性

超低汚染・超耐久弱溶剤型特殊ふっ素樹脂塗料

エスケー化研

超耐久・超低汚染の性能と幅広い下地適用性

当社独自のセラミック複合技術で耐候形1種の性能を実現。
二液タイプだから維持できるこの性能差をご確認下さい。
汎用の溶剤形塗料と異なり、強溶剤を使用しない、
弱溶剤タイプのため、臭気も少なく、大気汚染低減にも役立ちます。

CLEAN MILD
SILICON·FUSSO

特　長

超低汚染性
セラミック複合の特殊技術で、
従来にない超低汚染を実現しました。

超耐久性
耐候形1種を実現する高性能を示します。

防かび・防藻性
特殊設計により、微生物汚染を防ぎます。

透湿性
透湿性塗膜は内部結露の防止に役立ちます。

幅広い下地適用性
弱溶剤で構成されているため、
旧塗膜の種類を問わず、優れた密着性を示します。

環境に優しい
溶剤形（強溶剤）塗料に比べて臭気が少なく、
作業環境の改善に役立ちます。

様々な下地に使用できる、幅広い下地適用性があるため、無駄がなく、有効に活用できます。尚、低汚染機能は外部で雨がかかる部位で、特に発揮されます。

使用できる旧塗膜の種類

一般外壁		アクリルリシン
		アクリルスキン
		アクリルタイル
		エポキシタイルRE
		エポキシタイルRS
		複層弾性塗材
		単層弾性塗材
		アクリルスタッコ
		セメントスタッコ
	上塗り	アクリル樹脂系
		ポリウレタン樹脂系
		塩化ビニル樹脂系
		アクリル樹脂エマルション系
		非水系塗料（アクリル樹脂系）
		非水系塗料（ポリウレタン樹脂系）

鉄部	合成樹脂調合ペイント
	フタル酸樹脂系
	エポキシ樹脂系
	ポリウレタン樹脂系
	塩化ビニル樹脂系
	塩化ゴム系
	ポリエステル樹脂系
	メラミンアルキド樹脂系
木部	合成樹脂調合ペイント
	フタル酸樹脂系
FRP	ポリウレタン樹脂系

活膜は目荒しが必要です。

用　　途

一般外壁、建築構造物の乾式パネルなど

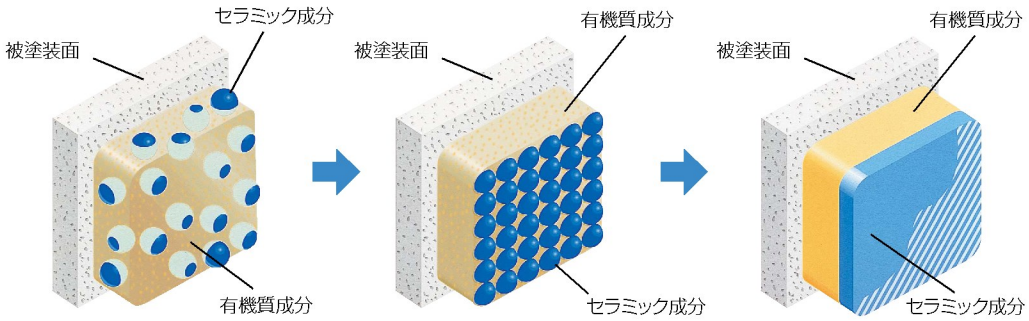
適用下地

○コンクリート、セメントモルタル、ALCパネル、スレート板、押出成形セメント板、
　サイディングボード、各種旧塗膜（活膜）など
○鉄部、亜鉛めっき鋼、アルミニウム、ステンレスなどの金属

美観維持の実力

特許製品です。 第3009363号 他

独自のセラミック複合技術

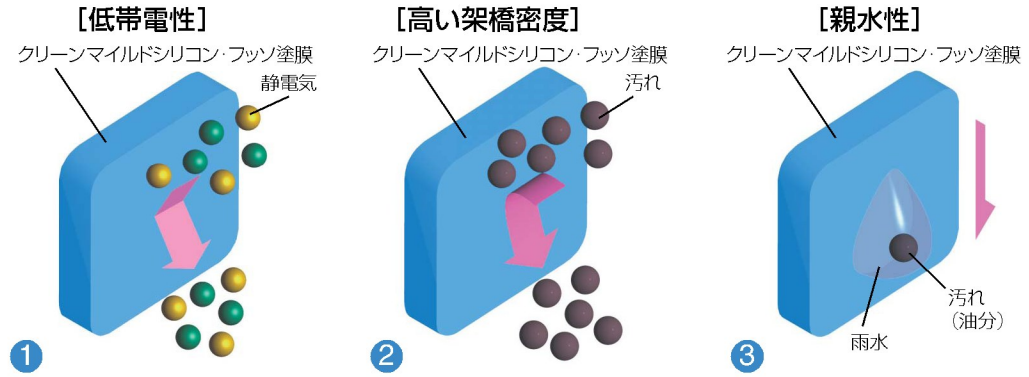


① 塗料の状態
親水性のセラミック成分（無機質成分）と有機質成分が複合している。

② セラミック複合化
セラミック成分が表面に配置される。

③ 塗膜の完成
超低汚染・優れた耐久性塗膜の完成。

トリプル効果で超低汚染性をいかんなく発揮

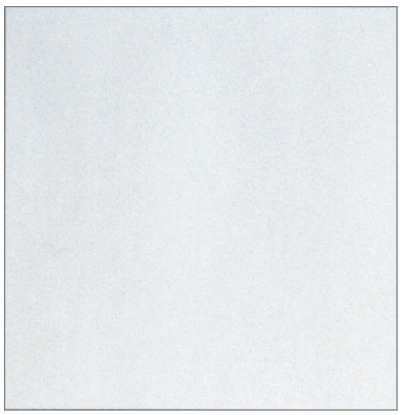


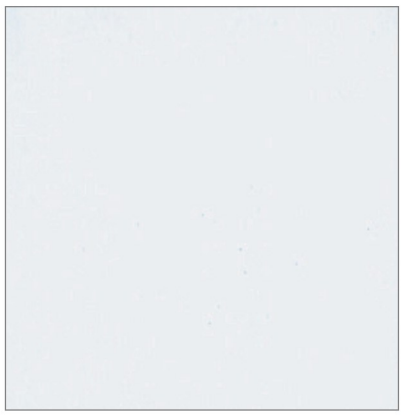
① 汚れが付着しにくい低帯電性
塗膜表面の静電気を低減させることにより、汚染物質の付着を抑制します。

② 汚れが定着しにくい高い架橋密度
塗膜の架橋密度が高いことから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
水とのなじみ（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。

6ケ月暴露後の表面状態（雨筋汚染試験）

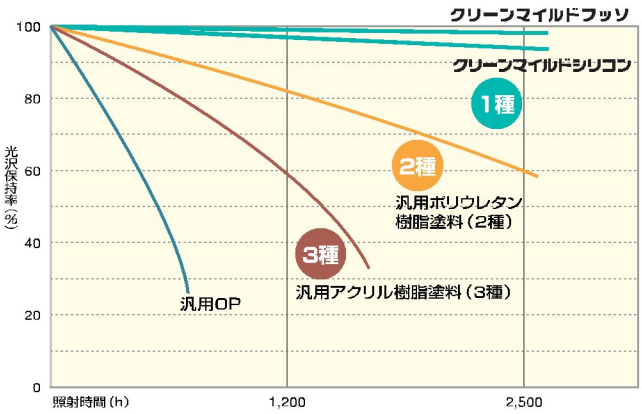

クリーンマイルドシリコン


クリーンマイルドフッソ

汎用塗料

促進耐候性試験（キセノンランプ）

試験に裏付けられた耐候形１種の性能です。



●キセノンランプでの促進耐候性試験により塗膜の光沢保持率の変化を測定しました。
塗膜は劣化が進むと光沢を失います。ですから、光沢保持率の高い塗料は耐久性が高いと言えます。

●2500時間で光沢保持率80%以上の数値は、JIS A 6909 複層塗材の耐候形1種に相当します。この性能によって建物の美観を長期間保つとともに、厳しい環境条件から建築物を守ることが出来るのです。

JIS（日本工業規格）では、A 6909複層塗材の耐候形品質を次の3段階に分類しています。

耐候形１種

上記試験で**2500**時間経過後、著しい塗膜異常がなく光沢保持率80%以上を維持するもの。

耐候形2種

上記試験で1200時間経過後、著しい塗膜異常がなく光沢保持率80%以上を維持するもの。

耐候形3種

上記試験で600時間経過後、著しい塗膜異常がなく光沢保持率80%以上を維持するもの。

性能試験成績表

クリーンマイルドシリコン® JASS 18 M-404 アクリルシリコン樹脂エナメルによる物性結果

試験項目	結果	規定
容器の中での状態	合格	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になるものとする。
乾燥時間（h）	合格	8以内
塗膜の外観	合格	塗膜の外観が正常であるものとする。
鏡面光沢度（60度）	87	70以上
ポットライフ	合格	5時間で使用できるものとする。
耐衝撃性	合格	おもりの衝撃で塗膜に割れおよびはがれが生じてはならない。
促進耐候性	合格	照射時間 2500時間で、塗膜に割れ・はがれ・ふくれがなく、光沢保持率は 80%以上で、色の変化の程度が見本品に比べて大きくなく、白亜化の等級が1以下とする。

クリーンマイルドフッソ® JIS K 5658 建築用ふっ素樹脂塗料に準じた物性試験

試験項目		結果	規定
容器の中での状態		合格	主剤・硬化剤ともかき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になるものとする。
乾燥時間	標準状態	合格	8時間以下
	5℃	合格	16時間以下
ポットライフ		合格	5時間で使用できるものとする。
塗膜の外観		合格	塗膜の外観が正常であるものとする。
隠ぺい率%（白及び淡色）		95	90以上
鏡面光沢度（60度）		84	70以上
耐衝撃性（落球式）		合格	おもりの衝撃で塗膜に割れ及びはがれが生じてはならない。
付着性（クロスカット法）		合格	分類1以下であるものとする。
重ね塗り適合性		合格	重ね塗りに支障があってはならない。
耐酸性		合格	酸に接したとき異常がないものとする。
耐アルカリ性		合格	アルカリに接したとき異常がないものとする。
耐湿潤冷温繰返し性		合格	湿潤冷熱繰返しに耐えるものとする。
主剤の溶剤可溶物中のふっ素の定量（%）		合格	15以上
促進耐候性		合格	キセノンランプ2500時間で塗膜に、割れ・はがれ・膨れがなく、光沢保持率は80%以上で、色の変化の程度が見本品に比べて大きくなく、白亜化の等級が1以下とする。

JIS A 6909 建築用仕上塗材による耐候性試験結果

試験項目	結果	試験方法
耐候性 B法	1種合格	キセノンランプ照射2500時間で、塗膜に、ひび割れ、はがれ、及び膨れがなく、光沢保持率は 80%以上で、変色の程度がグレースケール 3号以上であり、白亜化の等級が1以下であること。

製品一覧表と可使時間

製品名	荷姿	可使時間（20℃）
★クリーンマイルドシリコン※1	主剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶　硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶（標準塗坪:42~68㎡/15kgセット、11~18㎡/4kgセット）	5時間
★クリーンマイルドフッソ※1	主剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶　硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶（標準塗坪:42~68㎡/15kgセット、11~18㎡/4kgセット）	5時間
★クリーンマイルドシリコン弾性※1	主剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶　硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶（標準塗坪:42~68㎡/15kgセット、11~18㎡/4kgセット）	5時間
★クリーンマイルドフッソ弾性※1	主剤:13.5kg石油缶、3.6kg缶　硬化剤:1.5kg缶、0.4kg缶（標準塗坪:42~68㎡/15kgセット、11~18㎡/4kgセット）	5時間
レナラック主材	20kg石油缶（標準塗坪：11～15㎡/缶）	―
レナフレンド主材	20kg石油缶（標準塗坪：7～9㎡/缶）	―
★マイルドシーラーEPO	主剤:10.5kg石油缶　硬化剤:3.5kg缶（標準塗坪：56~93㎡/14kgセット）	5時間
SK水性弾性シーラー（クリヤー、ホワイト）	15kg石油缶（標準塗坪：75～100㎡/缶）	―
★SK＃1000プライマー	主剤:16kg石油缶、4kg缶　硬化剤:4kg缶、1kg缶（標準塗坪:117~142㎡/20kgセット、29~35㎡/5kgセット）	5時間
★SKマイルドポーセイ	主剤:12.8kg石油缶、3.2kg缶　硬化剤:3.2kg缶、0.8kg缶（標準塗坪:80~106㎡/16kgセット、20~26㎡/4kgセット）	5時間
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶（標準塗坪：10～53㎡/缶）	―
水性弾性サーフエポ	16kg石油缶（標準塗坪：6～7㎡/缶）※2	―
★SK＃1000プライマーシンナー	16ℓ石油缶	―
★塗料用シンナーA	16ℓ石油缶	―

※1 艶有りの他、3分艶・5分艶・7分艶もあります。艶有り以外の材料は、艶むら防止のためスプレー塗装を原則として下さい。
※2 標準塗坪の数値はSKメンテサーフシステムⅢ HEC-Ⅲ工法（高防水仕上げ）の仕様を行った場合です。

「クリーンマイルドシリコン」「クリーンマイルドフッソ」「マイルド／MILD」は、エスケー化研（株）の登録商標です。

危険情報と安全対策

ご使用前には、製品容器に記載の注意事項をよくお読み下さい。また、MSDS（製品安全データシート）もご参照下さい。
特に、★印のついている製品は溶剤形のため、下記の点にご注意下さい。

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下さい。
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下さい。

新規下地 ／施工仕様例

●外壁、平滑仕上げ

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地 ※2		● 下地はよく乾燥させ、含水率10％以下・pH10以下として下さい。 ● 付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修して下さい。							—
1	下塗り ※3、4	マイルドシーラーEPO 主剤	100	0.15～0.25	1～2	3以上	3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:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		マイルドシーラーEPO 硬化剤	33.3						
2	上塗り ※13、14、15	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.28～0.32	2	3以上 7日以内	—	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	—					

●外壁、複層塗材E仕上げ（硬質）

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地 ※2		● 下地はよく乾燥させ、含水率10％以下・pH10以下として下さい。 ● 付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修して下さい。							—
1	下塗り ※3、4	マイルドシーラーEPO 主剤	100	0.15～0.25	1～2	3以上	3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:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		マイルドシーラーEPO 硬化剤	33.3						
2	主材塗り ※9	レナラック主材	100	1.3～1.7	1～2	2以上	吹放し24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/cm²）
		清水	0～5	—					
(3)	凸部処理 ※10	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。				—	24以上	—	—
4	上塗り ※13、14、15	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.30～0.35	2	3以上 7日以内	—	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	—					

●外壁、防水形複層塗材E仕上げ（弾性）

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地 ※2		● 下地はよく乾燥させ、含水率10％以下・pH10以下として下さい。 ● 付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修して下さい。							—
1	下塗り ※3、4、5	SK水性弾性シーラークリヤー	100	0.15～0.20	1～2	1以上	2以上	—	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		清水	0～5						
2	主材塗り(1)（基層塗り）	レナフレンド主材	100	1.5～1.8	1	—	3以上	—	● リシンガン 口径:4～6mm 圧力:490～686kPa（5～7kgf/cm²）
		清水	3～5	—					
3	主材塗り(2)（模様塗り）	レナフレンド主材	100	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/cm²）
		清水	0～2	—					
(4)	凸部処理 ※10	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。				—	18以上	—	—
5	上塗り ※13、14、15	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.30～0.35	2	3以上 7日以内	—	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 弾性 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	—					

●鉄部

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
素地		● 被塗装表面のミルスケール、ほこり、油脂分、水分などを除去し、清浄にして下さい。 ● さびや粉化物はサンドペーパーやディスクサンダーなどで十分に除去して下さい。							—
1	下塗り ※7、8	SKマイルドボーセイ 主剤	100	0.15～0.20	1	—	6以上 14日以内	—	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		SKマイルドボーセイ 硬化剤	25						
		塗料用シンナーA	※6 0～10	—					
2	上塗り ※11、13、14、15	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	—	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	—					

（注）下塗材として「マイルドサビガード（16kg石油缶）」「エポサビマイルド（16kg石油缶）」もご使用いただけます。

改装下地／施工仕様例

●外壁の改装（上塗りの塗り替えの場合）

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地※1		● 旧塗膜に脆弱層が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下さい。 ● 高圧水洗（5～15MPa）にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れなどを除去して下さい。							―
1	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.30～0.35	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

※下地の種類（形状）により所要量が変わることがことがあります。

●外壁の改装〈SKメンテサーフシステムⅡ C-Ⅱ工法（薄付け仕上げ）〉

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地※1		● 旧塗膜に脆弱層が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下さい。なお、厚塗り用の下地調整塗材（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、マイルドシーラーEPOなどの下塗材を塗付して下さい。 ● 高圧水洗（5～15MPa）にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れなどを除去して下さい。							―
1	下塗り	水性ソフトサーフSG	100	0.3～1.0	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:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm ● リシンガン／口径:4～5mm 圧力:392～588kPa（4～5kgf/cm²）
		清水	5～8	―					
2	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.30～0.35	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

●外壁の改装〈SKメンテサーフシステムⅡ C-Ⅰ工法（厚付け仕上げ）〉

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地※1		● 旧塗膜に脆弱層が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下さい。なお、厚塗り用の下地調整塗材（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、マイルドシーラーEPOなどの下塗材を塗付して下さい。 ● 高圧水洗（5～15MPa）にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れなどを除去して下さい。							―
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	―					
2	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.30～0.35	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

●外壁の改装〈SKメンテサーフシステムⅢ HEC-Ⅲ工法（高防水仕上げ）〉

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地※1		● 旧塗膜に脆弱層が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下さい。なお、厚塗り用の下地調整塗材（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、マイルドシーラーEPOなどの下塗材を塗付して下さい。 ● 高圧水洗（5～15MPa）にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れなどを除去して下さい。							―
1	下塗り	水性弾性サーフエポ	100	2.2～2.6	2	6以上	16以上	―	● M-9ローラー（マスチックローラー）
		清水	3～5	―					
2	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.30～0.35	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:800～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ弾性 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

●SKメンテサーフシステムⅢには、この他HEC-Ⅰ工法（厚付け仕上げ）、HEC-Ⅱ工法（薄付け仕上げ）があります。
詳しくは、別途お問い合わせ下さい。

改装下地／施工仕様例

●鉄部の改装

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
素地		● 被塗装表面のミルスケール、ほこり、油脂分、水分などを除去し、清浄にして下さい。 ● さびや浮き塗膜、粉化物はサンドペーパーやディスクサンダーなどで十分に除去して下さい。							―
1	※6、7、8 下塗り	SKマイルドボーセイ 主剤	100	0.15～0.20	1	―	6以上 14日以内	―	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		SKマイルドボーセイ 硬化剤	25						
		塗料用シンナーA	0～10	―					
2	※11、13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

（注）下塗材として「マイルドサビガード（16kg石油缶）」「エポサビマイルド（16kg石油缶）」もご使用いただけます。

●アルミニウム・ステンレスの改装

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地		● 表面汚染物質を除去して下さい。 ①サンドペーパーP240～P400で旧塗膜を均一に研磨し、目荒しを行うと同時に、孔中部のさびを除去して下さい。 ②中性洗剤・溶剤などで洗浄し、ほこりなどを除去して下さい。 ③処理液が残らないよう十分に洗浄し、下地を乾燥させて下さい。							―
1	下塗り（注）	SK#1000プライマー 主剤	100	0.14～0.17	1	―	8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:600～1000㎖／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	―					
2	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

●下塗材として「SKマイルドボーセイ（16kg/セット）」もご使用いただけます。

●硬質塩ビ・FRPの改装

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地		● 表面汚染物質を除去して下さい。 ①サンドペーパーP240～P400で目荒しして下さい。 ②中性洗剤・溶剤などで洗浄し、ほこりなどを除去して下さい。 ③処理液が残らないよう十分に洗浄し、下地を乾燥させて下さい。							―
1	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

●FRP製受水槽の塗装には遮光性機能を有した「ミラクプライマーSR」を下塗りとして用いることもできます。これにより、受水槽内の藻発生を抑制する効果を発揮します。詳しくは別途お問い合わせ下さい。

●木部の改装

（20℃、65％RH）

工程		材料	調合（重量比）	所要量（kg/m²）	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地		● ケレンや水洗いにより、汚れなどは除去して下さい。 ● 水分・油脂分などの残存は付着性低下の原因になりますので、溶剤にて除去し、十分に乾燥させて下さい。							―
1	※13、14、15 上塗り	クリーンマイルドシリコン・フッソ 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	● ローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量:600～1000㎖／分 パターン幅:25～30cm
		クリーンマイルドシリコン・フッソ弾性 硬化剤	11.1						
		塗料用シンナーA	※12 0～20	―					

※1.　下地の状態によりシーラーや表面の目荒しが必要な場合があります。詳しくは、もよりの各営業所へお問い合わせ下さい。
※2.　ALC面、多孔質下地、粗面、その他下地に問題がある場合には、カケンフィラー（粉体20kg袋、混和液10kg石油缶）、ミラクファンドKC－1000（粉体20kg袋、混和液5kgポリ容器）などにて下地調整を行って下さい。なお、改修工事にはミラクファンド各種をご用意下さい。
※3.　吸い込みが大きい下地、部分的に下地調整を行った面が他の面と比べ著しい吸い込み差を生じる下地及び改装下地への施工については、適切な下塗材の選定が必要です。詳しくは、もよりの各営業所へお問い合わせ下さい。
※4.　下地の種類によっては、下塗材の選定が必要になります。特に押出成形セメント板、GRC板、PC基材などには、下塗材として★マイルドシーラーEPO（14kgセット）をご使用下さい。なお、レナフレンドなど弾性系の主材を使用する場合は、★マイルドシーラーEPO（14kgセット）塗付後、水性ミラクシーラーエコ（15kg石油缶）をご使用下さい。
※5.　この他下塗りには、水性ミラクシーラーエコ（15kg石油缶）、白色タイプのSK水性弾性シーラーホワイト（15kg石油缶）、溶剤タイプの★EXシーラー（15kg石油缶）もご使用いただけます。
※6.　★塗料用シンナーA（16ℓ石油缶）での希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「5～10」、刷毛・ローラー塗り時で「0～10」となります。
※7.　★SKマイルドボーセイを使用した塗装器具は★ラッカーシンナーなどで洗浄して下さい。
※8.　鉄部の下塗材として、一液タイプの★マイルドサビガード（16kg石油缶）、★エポサビマイルド（16kg石油缶）もご使用いただけます。
※9.　複層塗材RE仕上げの場合は、主材塗りにレナキャスト（20.6kgセット）をご使用下さい。
※10. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けて下さい。
※11. あらかじめ粒度の粗いさび止め塗料が塗付されており、当社下塗材を使用しない場合は、光沢が落ちることがあります。その場合、シンナーの希釈率を少なくして塗付して下さい。
※12. ★塗料用シンナーA（16ℓ石油缶）での希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10～20」、刷毛・ローラー塗り時で「0～10」となります。但し、クリーンマイルドフッソは刷毛・ローラー塗り時で「0～7」となります。
※13. 材料の希釈には必ず塗料用シンナーAを使用し、他の材料の使用は避けて下さい。
※14. 希釈しすぎますと光沢に影響を与えますので、シンナー希釈率及び所要量を厳守して下さい。
※15. 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下さい。なお、希釈率は色相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下さい。
※16. 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。詳しくはもよりの各営業所へお問い合わせ下さい。
※17. 気温5℃以下での施工は、原則的に避けて下さい。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℃以上にして下さい。
※18. 気温5℃以下での施工は、完全に硬化するまで時間を要するため、それまでに擦ると色落ちすることがあります。
※19. ベンチやジャングルジムなどの遊具、テーブル、カウンター、棚、床など、物が常に置かれる箇所への塗装を避けて下さい。また、アルコールや油脂分（人の手など）が付着すると塗膜が軟化し、色移りすることがありますので、ご注意下さい。
※20. 濃彩色の場合、塗膜を強く擦ると色落ちすることがありますので、そのような部位への塗装はなるべく避けて下さい。

施工上の注意：超低汚染機能の発揮条件

●クリーンマイルドシリコン・フッソ各材料は、主剤と硬化剤を指定の比率で調合し、電動ミキサーなどで十分に撹拌混合（2分以上）してご使用下さい。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下さい。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下さい。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、ご注意下さい。
●上塗材は所定の乾燥時間（最終養生時間）を厳守して下さい。施工後、塗膜が硬化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。低汚染機能は硬化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、所定の乾操時間を厳守して下さい。
●施工当日に降雨、降雪、結露が予想される場合は、施工を中止して下さい。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、対策を講じて下さい。
●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、笠木など水切のない部位、窓廻りで水切りが不十分な場合、雨がかからない部位は注意が必要です。
●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。
●上塗材はむらなく均一に塗付して下さい。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、注意して下さい。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撹拌（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下さい。
●その他、詳しくはもよりの各営業所へお問い合わせ下さい。

SK KAKEN
エスケー化研株式会社

URL http://www.sk-kaken.co.jp

特約販売店

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	東京支店 ☎03-3204-6601	名古屋支店 ☎052-521-7712	大阪支店 ☎072-621-7721	福岡支店 ☎092-629-3427
旭川営業所 ☎0166-51-8034	宇都宮営業所 ☎028-633-9721	静岡営業所 ☎054-284-1977	南大阪営業所 ☎072-253-1910	大分出張所 ☎097-523-2661
青森出張所 ☎017-721-3950	千葉営業所 ☎043-304-0411	浜松出張所 ☎053-462-7021	神戸営業所 ☎078-671-0451	長崎営業所 ☎095-887-0671
盛岡営業所 ☎019-654-8390	埼玉営業所 ☎048-682-2331	三河営業所 ☎0564-28-1614	姫路出張所 ☎0792-33-7371	熊本営業所 ☎096-367-7271
仙台営業所 ☎022-259-2431	東京営業所 ☎03-3204-6601	北陸営業所 ☎076-266-1041	岡山営業所 ☎086-242-5520	鹿児島営業所 ☎099-284-5521
郡山出張所 ☎024-927-6118	東京住宅開発営業所 ☎03-3204-6602	名古屋営業所 ☎052-561-7712	広島営業所 ☎082-278-4951	宮崎出張所 ☎0985-61-7775
新潟営業所 ☎025-285-6551	東京開発本部 ☎03-3204-6603	名古屋住宅開発営業所 ☎052-561-7712	山口出張所 ☎083-924-7575	沖縄営業所 ☎098-862-5041
前橋営業所 ☎027-265-4100	城東営業所 ☎03-5677-7770	岐阜営業所 ☎058-273-1981	高松営業所 ☎087-865-5411	
長野営業所 ☎026-222-2020	三多摩営業所 ☎042-564-5906	三重営業所 ☎059-236-5101	松山出張所 ☎089-969-7240	
松本出張所 ☎0263-40-3644	横浜営業所 ☎045-313-3551	京都営業所 ☎075-646-3967	北九州営業所 ☎093-621-8505	
水戸営業所 ☎029-226-8871	厚木出張所 ☎046-294-3656	大阪営業所 ☎072-621-7722	福岡営業所 ☎092-622-5561	

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

（080115.Y－2）