

## 塗 装 仕 様

適用範囲： 窯業系サイディング（表面が多少劣化した）

工 程	塗 料 名	調 合 (重量比)	塗 付 量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗 回 数	間隔時間 (23℃)	塗 装 方 法	
1	下地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>・旧塗膜の浮き・ふくれ・ぜい弱部などはサンダー・皮スキなどを用いて除去する。</li> <li>・汚れ・じんあいおよびチョーキングなどの劣化塗膜を高圧水洗（水圧：1.5MPa）で除去する。</li> <li>・水洗い面を十分に乾燥させる。</li> </ul>					
2	下塗り	水性SDサーフェポ 清 水	100 5～10	0.2	1	3時間以上	ウールローラー
3	上塗り (1回目)	ビーズコート 清 水	100 5～15	0.10 ～ 0.15	1	2時間以上	はけ ウールローラー エアレス
4	上塗り (2回目)	ビーズコート 清 水	100 5～15	0.10 ～ 0.15	1	(最終養生) 24時間以上	はけ ウールローラー エアレス
<ul style="list-style-type: none"> <li>・詳しくはカタログをご参照下さい。</li> <li>・劣化が激しい（基材露出など）サイディングボードは、下塗りに油性タイプ（マイルドSDサーフェポ）をお勧めします。また、ほとんど劣化が見られない場合は、水性カチオンシーラーマルチをお勧めします</li> <li>・劣化がほとんど見られないサイディングボードは、下塗りにカチオンシーラーマルチをお勧めします。</li> <li>・光触媒や親水性タイプの表面コーティングあるいは無機コーティング材が塗装されているサイディングには適用できません</li> </ul>							