

■18-1 窯業系標準塗装仕様 (モルタル・コンクリート・サイディング等窯業系基材の塗替え)

工法	材料名	塗回数	塗布量(kg/m ² /回)	希釈	塗装間隔(20℃)	塗装用具
下地調整	旧塗膜で剥れ部分、膨れ部分等はワイヤーブラシ、皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。またチョーキング部分、汚れ等は高圧洗浄等で除去し、乾燥した面とする。					
下塗	KFマルチプライマーエコ	1~2	0.15~0.18	無希釈	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー
上塗	スダースコート	2	0.18~0.22	水道水 0~5%	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー

※素地劣化が進んだ基材の場合、KFマルチプライマーエコの塗回数を増やして下さい。

■18-2 金属系標準塗装仕様 (鉄部・金属系サイディングボードなどの塗替え)

工法	材料名	塗回数	塗布量(kg/m ² /回)	希釈	塗装間隔(20℃)	塗装用具
下地調整	旧塗膜で剥れ部分、膨れ部分等はワイヤーブラシ、皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。またチョーキング部分、汚れ等は高圧洗浄等で除去し、乾燥した面とする。					
下塗	KFメタルプライマーエコ	1	0.10~0.12	無希釈	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー
上塗	スダースコート	2	0.18~0.22	水道水 0~5%	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー

※発錆が見られる基材や金属素地が剥き出しとなっている場合、予め錆止め塗装を行ってください。

■18-3 窯業系低汚染塗装仕様 (モルタル・コンクリート・サイディング等窯業系基材の塗替え)

工法	材料名	塗回数	塗布量(kg/m ² /回)	希釈	塗装間隔(20℃)	塗装用具
下地調整	旧塗膜で剥れ部分、膨れ部分等はワイヤーブラシ、皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。またチョーキング部分、汚れ等は高圧洗浄等で除去し、乾燥した面とする。					
下塗	KFマルチプライマーエコ	1~2	0.15~0.18	無希釈	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー
上塗	スダースコート	2	0.18~0.22	水道水 0~5%	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー
低汚染上塗	セミクリーンコート	1	0.03~0.05	無希釈	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー

※素地劣化が進んだ基材の場合、KFマルチプライマーエコの塗回数を増やして下さい。

■18-4 金属系低汚染塗装仕様 (鉄部・金属系サイディングボードなどの塗替え)

工法	材料名	塗回数	塗布量(kg/m ² /回)	希釈	塗装間隔(20℃)	塗装用具
下地調整	旧塗膜で剥れ部分、膨れ部分等はワイヤーブラシ、皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。またチョーキング部分、汚れ等は高圧洗浄等で除去し、乾燥した面とする。					
下塗	KFメタルプライマーエコ	1	0.10~0.12	無希釈	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー
上塗	スダースコート	2	0.18~0.22	水道水 0~5%	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー
低汚染上塗	セミクリーンコート	1	0.03~0.05	無希釈	4時間以上7日以内	刷毛、ローラー、スプレー

※発錆が見られる基材や金属素地が剥き出しとなっている場合、予め錆止め塗装を行ってください。