

ポリウレタン

樹脂塗料

100

マイルド

300

500

600

700

800

1液型ポリウレタン

樹脂塗料

F

7750ワニス

M

クリヤー

M

37クリヤー

ウレオール

ポリウレタン樹脂塗料

# ウレオール

“ウレオール”はポリウレタン樹脂のすぐれた特色を塗料に応用する研究を重ねた結果、耐久性、付着性、耐薬品性などのすぐれた適応性の広い常温硬化（焼付もできる）塗料として完成させた商品です。

## ●特長

### 1 乾燥方法が自由である。

新時代の省エネルギータイプの代表塗料です。常温乾燥、低温促進乾燥が可能で、しかも高温焼付塗料に匹敵する性能をもっています。

### 2 塗膜性能がすぐれている。

光沢、耐久性、耐摩耗性、耐衝撃性、付着性、耐薬品性、硬度、可撓性などにすぐれています。したがって塗装工程の短縮化あるいは塗替や補修を行う周期を長くできるなど大きな経済的メリットがあります。

### 3 適用範囲が広い。

付着性がすぐれているため、各種の素材に塗装できます。又、適正な下塗との組み合わせにより苛酷な条件、高級仕上等多くの用途に適用できます。

## ●種類と用途

ウレオール100マイルド、300、500、600、700、800は2液型であり各々無黄変ポリイソシアネートとポリオールを使用してポリウレタン樹脂塗料のすぐれた特性づけを行っています。

種類	特長	用途	混合比	
2液型	ウレオール100マイルド	耐汚染性 弱溶剤型 防カビ・防藻	建設資材 建築内外装 機械・金属 プラスチック製品	主剤:硬化剤 S-100 =9:1
	ウレオール300	経済性 付着性 再塗装性	建設機械 金属製品 プラスチック製品 モルタル製品	主剤:硬化剤 N-3-S =10:1
	ウレオール500	塗装作業性 肉持感 経済性	建設機械 各種車両 金属製品	主剤:硬化剤 N-3 =5:1
	ウレオール600	幅広い付着性 速乾性 経済性	プラスチック製品 金属製品 ガラス製品 モルタル製品	主剤:硬化剤 N-2 =9:1
	ウレオール700	光沢と肉持感 幅広い付着性 再塗装性	プラスチック製品 各種車両 各種建材	主剤:硬化剤 T-4 =7:1
	ウレオール800	硬度 耐摩耗性 耐薬品性	工作機械 瓦・スレート 耐薬品機器類	主剤:硬化剤 N-3 =4:1
1液型	ウレオールF 7750ワニス	速乾性 すぐれた木質感	一般木質フロア 木工製品	—
	ウレオールM クリヤー	耐摩耗性 耐久性	高級木質床 モルタル	—
	ウレオールM 37クリヤー	耐摩耗性 TXフリー	高級木質床 モルタル	—

2液型ウレオール用シンナーは、塗装方法や季節の温度差により、次のような種類があります。

品名	適用の目安	容量	蒸発速度	はけ塗り適性
ウレオールシンナーNo.1	冬用	16ℓ	速い	不良
ウレオールシンナーNo.2			↑	↓
ウレオールシンナーNo.3	春秋用		標準	
ウレオールシンナーNo.4	標準		遅い	
ウレオールシンナーNo.5	夏用			
ウレオールシンナーNo.6				

ポリウレタン  
樹脂塗料

100  
マイルド

300

500

600

700

800

1液型ポリウレタン  
樹脂塗料

F 7750ワニス

M クリヤー

M 37クリヤー

## 系統

弱溶剤NAD系ポリウレタン樹脂塗料

## 特長

1. 耐候性・光沢保持性にすぐれています。
2. 耐汚染性にすぐれ、また微弾性を有しています。
3. 弱溶剤タイプ（塗料用シンナー希釈）のため、塗装時の溶剤臭気が柔らかい。
4. 旧塗膜を侵さないで塗り適性にすぐれています。
5. はけ塗り・ローラー塗りにすぐれています。
6. 各種性能は従来のポリウレタン樹脂塗料と変わらない性能と、幅広い付着性を発揮します。
7. 防カビ性・防藻性を強化しています。



## 用途

1. 各種建築資材（亜鉛鉄板、アルミニウム、ステンレス、無機質基材など）
2. 建築内外装材（塗り替え含む）の上塗り
3. 機械・金属製品
4. プラスチック部材（ABS、FRP、硬質塩ビなど）その他幅広い用途に使用できます。

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールS-100硬化剤	
混合比	主剤：硬化剤＝9：1	
色	白及び各色	
密度 (g/cm <sup>3</sup> , 20℃)	主剤 1.15	硬化剤 1.05
加熱残分 (%)	主剤 59.0	硬化剤 56.0
引火点 (℃)	主剤 46	硬化剤 40
発火点 (℃)	主剤 288	硬化剤 288
有機溶剤中毒予防規則による区分	第三種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第二石油類	硬化剤 第二石油類
荷姿	主剤 13.5kg	S-100硬化剤 1.5kg

(注) 上記の数値は標準のものであり若干の変動があります。

## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、塗料用シンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

はけ・ローラー塗装時の希釈率・・・0～10%

エアレススプレー塗装時の希釈率・・・10～20%

### 塗装方法

エアレススプレー塗装、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内 (20℃)
乾 燥 時 間	指 触	40分 (20℃)
	半硬化	3時間 (20℃)
重塗り可能時間	最 短	3時間 (20℃)
	最 長	15日 (20℃)
標 準 塗 付 量	110～150	g/m <sup>2</sup> /回

## 塗膜性能

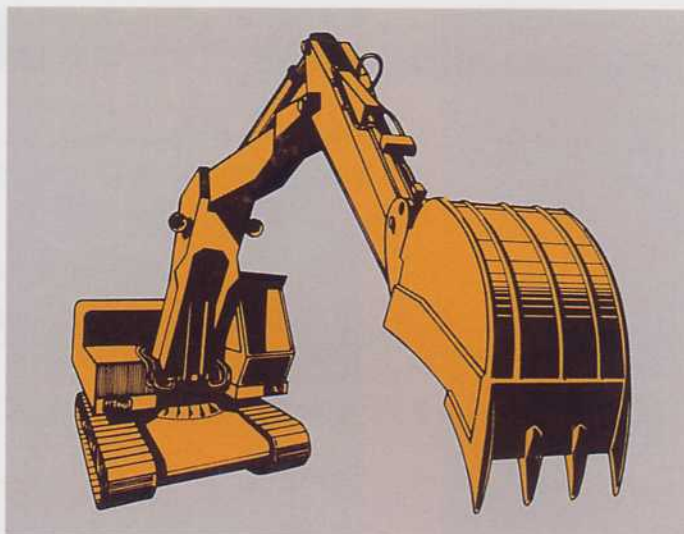
項 目	規 格	試 験 結 果
隠 べ い 率	0.90以上 (150μmフィルムアプリーケーター)	0.95
鏡面光沢度 (60度)	80以上	90
耐衝撃性 (落球式)	500mmの高さから300gのおもりを落とした時、おもりの衝撃で塗膜に割れ、はがれを認めないこと。	異常なし
付着性 (碁盤目テープ法)	評価点数が10点であること。	10点
重ね塗り適合性	重ね塗りに支障がないこと。	異常なし
耐 酸 性	硫酸溶液 (50g /ℓ) に7日間浸した時、異常がないこと。	異常なし
耐アルカリ性	水酸化ナトリウム溶液 (50g /ℓ) に7日間浸した時、異常がないこと。	異常なし
耐湿潤冷熱繰返し性	湿潤冷熱繰返しに耐え得ること。	異常なし
促進耐候性	サンシャインウエザオメーターにて照射時間500時間で、塗膜に膨れ・はがれ・割れがなく、光沢保持率は70%以上で、色の変化の程度の差異が見本品に比べて小さく、白亜化の程度が8点以上であること。	異常なし
耐 候 性	試験の期間24ヵ月で、塗膜に膨れ・はがれ・割れがなく、色の変化の程度の差異が見本品に比べて小さく、白亜化の程度が4点以上であること。	異常なし

## 系統

無黄変ポリウレタン樹脂塗料

## 特長

1. 速乾性で経済的にすぐれ、肉持感のある普及品です。
2. 各種金属（鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウム）にすぐれた付着性を有します。
3. 再塗装性にすぐれています。



## 用途

1. 建設機械
2. 金属製品
3. プラスチック製品
4. モルタル製品

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールN-3-S硬化剤	
混合比	主剤:硬化剤=10:1	
色	白	
密度(g/cm <sup>3</sup> ,20℃)	主剤 1.23	硬化剤 1.00
加熱残分(%)	主剤 58.0	硬化剤 49.0
引火点(℃)	主剤 15	硬化剤 6
発火点(℃)	主剤 480	硬化剤 344
労安法による有害物表示	主剤 トルエン 10~20% キシレン 20~30%	硬化剤 キシレン 5~10% 酢酸エチル 30~40% イソシアネート
有機溶剤中毒予防規則による区分	第二種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第一石油類	硬化剤 第一石油類
荷 姿	主 剤	16kg
	N-3-S硬化剤	1.6kg

(注) 上記の数値は白色のものであり各色では若干の変動があります。

## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、ウレオールシンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

エアスプレー塗装時の希釈率・・・30～40%

エアレススプレー塗装時の希釈率・・・25～35%

### 塗装方法

エアスプレー塗装、エアレススプレー塗装、静電塗装、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内(20℃)
乾燥時間	指 触	5分(20℃)
	半硬化	2時間(20℃)
	焼 付	70～120℃ 30分～15分
重塗り可能時間	最 短	20分(20℃)
	最 長	7日(20℃)
テープ可能時間	—	20℃ 1日以上 又は 75℃×25分
屋外放置可能時間	—	20℃ 2日以上 又は 75℃×25分
塗 装 粘 度	12～15秒	エアスプレー塗装、岩田カップNK-2 20℃
標準塗付量	120～150	g/m <sup>2</sup> /回

※エアレス、ローラー塗装の場合は、発泡にご注意ください。

## 塗膜性能

項 目	性 能	試験方法
膜 厚 μm	25	電磁式膜厚計
鏡 面 光 沢 度	90	JIS K 5600-4-7 60度
引 っ か き 値	H-2H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付 着 性	分類0	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐 屈 曲 性	2mmφ 合格	JIS K 5600-5-1 (円筒形マンドレル法)
耐 衝 撃 性	500g×50cm 合格	JIS K 5600-5-36 (デュボン式)
耐 水 性	異常を認めない	水道水45℃ 1ヶ月浸漬
耐 酸 性	異常を認めない	5%硫酸溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐アルカリ性	異常を認めない	5%水酸化ナトリウム溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐 湿 性	異常を認めない	50℃湿度95%以上 1ヶ月
耐 塩 水 性	異常を認めない	3%食塩水20℃ 1ヶ月浸漬
耐ガソリン性	異常を認めない	レギュラーガソリン20℃ 7時間浸漬
耐 候 性	変色や光沢の低下がほとんどない	キセノンランプ 1000時間

(注)乾燥時間、光沢、引っかかり値はガラス板を用いた。

その他の項目はアルミニウムを使用し、常温乾燥(7日間20℃)した試験片を用いた。

## 系統

アクリルポリオールと無黄変ポリイソシアネートからなる2液型塗料

## 特長

1. 肉持感にすぐれた普及品です。
2. 塗装作業性にすぐれ、エアレススプレーに適します。
3. 耐候性、耐薬品性が良好です。
4. 各種金属（鋼板、亜鉛鉄板、アルミニウム）に対してすぐれた付着性を有します。



## 用途

1. 産業機械類（土木建設機械、農業機械）
2. 車両、金属製品
3. 瓦、スレートなどの外装材
4. 各種建材

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールN-3硬化剤	
混合比	主剤:硬化剤=5:1	
色	白	
密度(g/cm <sup>3</sup> ,20℃)	主剤 1.27	硬化剤 1.00
加熱残分(%)	主剤 61	硬化剤 49
引火点(℃)	主剤 25	硬化剤 6
発火点(℃)	主剤 529	硬化剤 344
労安法による有害物表示	主剤 キシレン 20~30% 酢酸イソブチル 10~20%	硬化剤 キシレン 5~10% 酢酸エチル 30~40% イソシアネート
有機溶剤中毒予防規則による区分	主剤、硬化剤共第二種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第二石油類	硬化剤 第一石油類
荷姿	主剤 15kg	N-3硬化剤 3kg

(注) 上記の数値は白色のものであり各色では若干の変動があります。



## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、ウレオールシンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

エアスプレー塗装時の希釈率・・・25～35%

エアレススプレー塗装時の希釈率・・・20～30%

### 塗装方法

エアスプレー塗装、エアレススプレー塗装、静電塗装、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内 (20℃)
乾燥時間	指 触	10分 (20℃)
	半硬化	2時間 (20℃)
	焼 付	70～120℃ 30分～15分
重塗り可能時間	最 短	20分 (20℃)
	最 長	5日 (20℃)
テープ可能時間	—	20℃ 1.5日以上 又は 75℃×25分
屋外放置可能時間	—	20℃ 3日以上 又は 75℃×25分
塗 装 粘 度	12～15秒	エアスプレー塗装、岩田カップNK-2 20℃
標準塗付量	140	g/m <sup>2</sup> /回

## 塗膜性能

項 目	性 能	試験方法
膜 厚 μm	25	電磁式膜厚計
鏡 面 光 沢 度	95	JIS K 5600-4-7 60度
引 っ か き 値	H-2H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付 着 性	分類O	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐 屈 曲 性	2mmφ 合格	JIS K 5600-5-1 (円筒形マンドレル法)
耐 衝 撃 性	500g×50cm 合格	JIS K 5600-5-36 (デュボン式)
耐 水 性	異常を認めない	水道水45℃ 1ヶ月浸漬
耐 酸 性	異常を認めない	5%硫酸溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐アルカリ性	異常を認めない	5%水酸化ナトリウム溶液20℃ 20日間浸漬
耐 湿 性	異常を認めない	50℃湿度95%以上 1ヶ月
耐 塩 水 性	異常を認めない	3%食塩水20℃ 1ヶ月浸漬
耐ガソリン性	異常を認めない	レギュラーガソリン20℃ 7時間浸漬
耐 候 性	異常を認めない	JIS K 5600-7-6 尼崎市塚口 期間12ヶ月

(注) 乾燥時間、光沢、引っかき値はガラス板を用いた。

その他の項目はりん酸亜鉛処理鉄板( #144ボンデ処理) を使用し、70℃20分促進乾燥後20℃3日間放置した試験片を用いた。

## 系統

アクリルポリオールと無黄変ポリイソシアネートからなる2液型塗料

## 特長

1. 乾燥はきわめて速く経済性にすぐれた標準品です。
2. 可撓性と付着性にすぐれていますから直接塗装の困難なステンレス、アルミニウム合金、FRPなどの塗装にも使用できます。
3. 耐アルカリ性にすぐれていますので、コンクリート、スレートなどに塗装ができます。
4. 低臭タイプです。



## 用途

1. プラスチック製品 (ABS、FRPなど)
2. 各種建材 (亜鉛鉄板、アルミニウム、ステンレス、スレートなど)
3. ガラス製品、車両、機械製品
4. 合板、木工製品
5. リシン、マスチックなどの上塗り

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールN-2硬化剤	
混合比	主剤:硬化剤=9:1	
色	白	
密度(g/cm <sup>3</sup> ,20℃)	主剤 1.23	硬化剤 1.00
加熱残分(%)	主剤 58	硬化剤 43
引火点(℃)	主剤 15	硬化剤 4
発火点(℃)	主剤 480	硬化剤 344
労安法による有害物表示	主剤 キシレン 10~20% トルエン 10~20%	硬化剤 キシレン 5~10% 酢酸エチル 30~50% イソシアネート
有機溶剤中毒予防規則による区分	主剤、硬化剤共第二種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第一石油類	硬化剤 第一石油類
荷姿	主 剤	14.4kg、3.6kg
	N-2 硬化剤	1.6kg、0.4kg

(注) 上記の数値は白色のものであり各色では若干の変動があります。

## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、ウレオールシンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

エアスプレー塗装時の希釈率・・・・・・・・・・40～50%

カーテンフローコーター塗装時の希釈率・・・・・・・・20～30%

### 塗装方法

エアスプレー塗装、静電塗装、ロールコーター、カーテンフローコーター、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内(20℃)
乾 燥 時 間	指 触	5分(20℃)
	半硬化	2時間(20℃)
	焼 付	70～120℃ 30分～15分
重塗り可能時間	最 短	20分(20℃)
	最 長	5日(20℃)
テープ可能時間	—	20℃ 1日以上 又は 75℃×25分
屋外放置可能時間	—	20℃ 2日以上 又は 75℃×25分
塗 装 粘 度	12～15秒	エアスプレー塗装、岩田カップNK-2 20℃
標 準 塗 付 量	150	g/m <sup>2</sup> /回

※エアレス・ローラー塗装の場合は発泡にご注意ください。

## 塗膜性能

項 目	性 能	試 験 方 法
膜 厚 μm	25	電磁式膜厚計
鏡 面 光 沢 度	90	JIS K 5600-4-7 60度
引 っ か き 値	H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付 着 性	分類O	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐 屈 曲 性	2mmφ 合格	JIS K 5600-5-1 (円筒形マンドレル法)
耐 衝 撃 性	500g×50cm 合格	JIS K 5600-5-36 (デュボン式)
耐 水 性	異常を認めない	水道水45℃ 1ヶ月浸漬
耐 酸 性	異常を認めない	5%硫酸溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐アルカリ性	異常を認めない	5%水酸化ナトリウム溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐ガソリン性	異常を認めない	レギュラーガソリン20℃ 7時間浸漬
耐 候 性	変色や光沢の低下がほとんどない	キセノンランプ 1000時間

(注) 乾燥時間、光沢、引っかき値はガラス板を用いた。  
その他の項目はアルミニウムを使用し、常温乾燥(7日間20℃)した試験片を用いた。

## 系統

アクリルポリオールと無黄変ポリイソシアネートからなる2液型塗料

## 特長

1. 肉持感があり優雅な鮮映光沢が得られる高級品です。
2. ABS、FRPなどのプラスチックや各種金属（鋼板、アルミニウム）に対する付着性にすぐれています。
3. メタリック塗装やパール塗装などの多層仕上にすぐれています。
4. 再塗装性にすぐれています。



## 用途

1. プラスチック製品（ABS、FRP、アクリルなど）
2. 車両、機械製品
3. 各種建材（鋼板、亜鉛鉄板、アルミニウム）
4. 合板、木工製品

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールT-4硬化剤	
混合比	主剤:硬化剤=7:1	
色	白	
密度(g/cm <sup>3</sup> ,20℃)	主剤 1.28	硬化剤 1.06
加熱残分(%)	主剤 62	硬化剤 70
引火点(℃)	主剤 20	硬化剤 7
発火点(℃)	主剤 480	硬化剤 427
労安法による有害物表示	主剤 キシレン 10~20% トルエン 5~10%	硬化剤 キシレン 10~20% 酢酸エチル 10~20% イソシアネート
有機溶剤中毒予防規則による区分	主剤、硬化剤共第二種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第一石油類	硬化剤 第一石油類
荷姿	主剤 14kg	T-4硬化剤 1kg×2

(注)上記の数値は白色のものであり各色では若干の変動があります。

## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、ウレオールシンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

エアスプレー塗装時の希釈率・・・30～40%

### 塗装方法

エアスプレー塗装、静電塗装、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内 (20℃)
乾燥時間	指 触	10分 (20℃)
	半硬化	2時間 (20℃)
	焼 付	70～120℃ 30分～15分
重塗り可能時間	最 短	20分 (20℃)
	最 長	5日 (20℃)
テープ可能時間	—	20℃ 1.5日以上 又は 75℃×25分
屋外放置可能時間	—	20℃ 3日以上 又は 75℃×25分
塗 装 粘 度	12～15秒	エアスプレー塗装、岩田カップNK-2 20℃
標準塗付量	150	g/m <sup>2</sup> /回

## 塗膜性能

項 目	性 能	試験方法
膜 厚 μm	25	電磁式膜厚計
鏡 面 光 沢 度	95	JIS K 5600-4-7 60度
引 っ か き 値	H-2H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付 着 性	分類0	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐 衝 撃 性	500g×50cm 合格	JIS K 5600-5-36 (デュボン式)
耐 水 性	異常を認めない	水道水20℃ 1ヶ月浸漬
耐 酸 性	異常を認めない	5%硫酸溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐アルカリ性	異常を認めない	5%水酸化ナトリウム溶液20℃ 1ヶ月間浸漬
耐ガソリン性	異常を認めない	レギュラーガソリン20℃ 7時間浸漬
耐 湿 性	異常を認めない	50℃湿度95%以上 1ヶ月
耐冷熱繰り返し性	異常を認めない	-20℃×4時間～80℃×4時間を1サイクルとして20サイクル
不粘着乾燥性	布目跡を認めない	JIS K 5600-3-6
耐 候 性	異常を認めない	JIS K 5600-7-6 尼崎市塚口 期間12ヶ月

(注) 乾燥時間、光沢、引っかき値はガラス板を用いた。

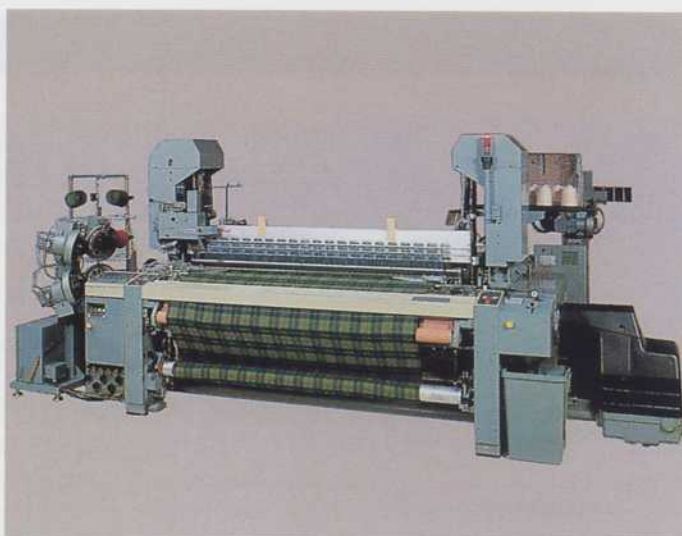
その他の項目はABS樹脂を使用し、75℃30分促進乾燥後20℃3日間放置した試験片を用いた。

## 系統

アクリルポリオールと無黄変ポリイソシアネートからなる2液型塗料

## 特長

1. 塗膜の硬度が高いため傷つきにくく、耐摩耗性、耐汚染性にすぐれています。
2. 耐薬品性（耐酸性、耐アルカリ性）、耐油性はウレオールの中で最もすぐれています。
3. 光沢と肉持感にすぐれています。



## 用途

1. 耐油性を必要とする工作機械、化学機械
2. 瓦、スレート
3. 耐薬品機器類

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールN-3硬化剤	
混合比	主剤:硬化剤=4:1	
色	白	
密度 (g/cm <sup>3</sup> , 20°C)	主剤 1.31	硬化剤 1.00
加熱残分 (%)	主剤 64	硬化剤 49
引火点 (°C)	主剤 12	硬化剤 6
発火点 (°C)	主剤 480	硬化剤 344
労安法による有害物表示	主剤 トルエン 20~30% 酢酸イソブチル 5~10%	硬化剤 キシレン 5~10% 酢酸エチル 30~40% イソシアネート
有機溶剤中毒予防規則による区分	主剤、硬化剤共第二種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第一石油類	硬化剤 第一石油類
荷姿	主 剤 12.8kg	N-3硬化剤 3.2kg

(注) 上記の数値は白色のものであり各色では若干の変動があります。

## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、ウレオールシンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

エアスプレー塗装時の希釈率・・・30～40%

### 塗装方法

エアスプレー塗装、静電塗装、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内 (20℃)
乾燥時間	指 触	10分 (20℃)
	半硬化	2時間 (20℃)
	焼 付	70～120℃ 30分～15分
重塗り可能時間	最 短	20分 (20℃)
	最 長	5日 (20℃)
テープ可能時間	—	20℃ 1.5日以上 又は 75℃×25分
屋外放置可能時間	—	20℃ 3日以上 又は 75℃×25分
塗 装 粘 度	12～15秒	エアスプレー塗装、岩田カップNK-2 20℃
標準塗付量	150	g/m <sup>2</sup> /回

## 塗膜性能

項 目	性 能	試験方法
膜 厚 μm	25	電磁式膜厚計
鏡 面 光 沢 度	95	JIS K 5600-4-7 60度
引 っ か き 値	3H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付 着 性	分類O	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐 水 性	異常を認めない	水道水20℃ 1ヶ月浸漬
耐 酸 性	異常を認めない	20%硫酸溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐アルカリ性	異常を認めない	20%水酸化ナトリウム溶液20℃ 1ヶ月間浸漬
耐 塩 水 性	異常を認めない	3%食塩水20℃ 1ヶ月浸漬
耐 沸 騰 水 性	異常を認めない	沸騰水 50時間浸漬
耐冷熱繰り返し性	異常を認めない	-20℃×4時間～80℃×4時間を1サイクルとして20サイクル
耐 候 性	異常を認めない	JIS K 5600-7-6 尼崎市塚口 期間12ヶ月

(注) 乾燥時間、光沢、引っかき値はガラス板を用いた。

その他の項目はスレート板を使用し、80℃25分促進乾燥後20℃3日間放置した試験片を用いた。

● 塗装目的: 新規塗装の場合 ● 塗装箇所: 無機質系素地 (コンクリート・モルタル・PCパネル等)

工程	塗料名 (塗料系統)	色相	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	ポットライフ (時間)	塗装間隔 (時間)
素地調整	・被塗面素地は、充分(含水10%以下、PH10以下)に乾燥させる。 ・素地面のレイトンス・エフロレッセンス・汚れは除去し、巣穴・不陸・目違い等は補修しておく。								
下塗り (1回塗り)	ザラックタイルシーラー		—	はけ・ローラー塗り エアレス塗り	5~10 20~30	110 130	30~35		1以上 3日以内
上塗り (1回塗り)	ウレオール100 マイルド	指定色	主 剤 90 硬化剤 10	はけ・ローラー塗り エアレス塗り	5~15※ 10~20※	110~130 150~170	25~30	8	3以上 15日以内
上塗り (2回塗り)	ウレオール100 マイルド	指定色	主 剤 90 硬化剤 10	はけ・ローラー塗り エアレス塗り	5~15※ 10~20※	110~130 150~170	25~30	8	

※ウレオール100マイルドの希釈には、塗料用シンナーをご使用ください。希釈率は被塗物、温度、湿度により調整して下さい。

● 塗装目的: 塗替塗装の場合 ● 塗装箇所: 一般鉄部

工程	塗料名 (塗料系統)	色相	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )回	乾燥膜厚 (μm)	ポットライフ (時間)	塗装間隔 (時間)
素地調整	・ゴミ、埃、砂などの汚染付着物及び劣化塗膜などは、電動工具を主体としスクレーパー、ワイヤーブラシ、 研磨布などの手工具を併用して除去し、清掃する。(3種ケレン) ・油類は溶剤拭きで除去する。 ・鉄面の露出部は、さび止め塗料でタッチアップ補修塗りし、3時間以上乾燥させる。								
下塗り	ネオプライマーCF	各色	—	はけ・ローラー塗り エアレス塗り	5~10※ 10~20※	120~145 145~170	25~30		5以上
上塗り (2回塗り)	ウレオール100 マイルド	指定色	主 剤 90 硬化剤 10	はけ・ローラー塗り エアレス塗り	5~15※ 10~20※	110~120 130~150	25~30	8	3以上 15日以内

★下塗りには、各種のさび止め塗料の適用が可能です。素地金属種類・要求性能に基づきお選びください。

★特にさびの発生が無い場合には、下塗りを省略することができます。

※希釈には、塗料用シンナーをご使用ください。希釈率は被塗物、温度、湿度により調整して下さい。

● 塗装目的: 塗替塗装の場合 ● 塗装箇所: 無機質系素材 (コンクリート・モルタル・PCパネル等)

工程	塗料名 (塗料系統)	色相	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )回	乾燥膜厚 (μm)	ポットライフ (時間)	塗装間隔 (時間)
素地調整	・旧塗膜のチョーキング・汚れ・塵埃・劣化塗膜等を高圧水洗で除去する。 ・水洗い面を充分乾燥させる。								
上塗り (2回塗り)	ウレオール100 マイルド	指定色	主 剤 90 硬化剤 10	はけ・ローラー塗り エアレス塗り	5~15※ 10~20※	110~130 130~150	25~30	8	3以上 15日以内

※ウレオール100マイルドの希釈には、塗料用シンナーをご使用ください。希釈率は被塗物、温度、湿度により調整して下さい。



## ●板金部材に塗装する場合

工程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)
1	素地調整	脱脂して錆、油污れ、塵埃などのない清浄な面にする。						
2	下塗り <b>UPプライマー ISグレー</b> (1液型エポキシ塗料)	—	エアスプレー	50~60	—	140	15~25	20分以上
3	上塗り <b>ウレオール300 各色</b>	主 剤 100 N-3-S 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	10~20 25~30	8	120 150	25	—

## ●アルミ板に塗装する場合

工程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)
1	素地調整	脱脂して錆、油污れ、塵埃などのない清浄な面にする。						
2	下塗り処理 <b>ビクロンウォッシュ プライマー</b>	主 剤 80 添加剤 20	はけ・ローラー エアレス	10~30 50~80	16	80 100	5	2以上 (6日以内)
3	上塗り <b>ウレオール300 各色</b>	主 剤 100 N-3-S 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	10~20 25~30	8	120 150	25	—

## ●セメント瓦に塗装する場合 (塗替え仕様)

工程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)
1	素地調整	劣化した旧塗膜は高圧水洗浄にて取除き、ごみ、ほこり、油分は洗剤やブラシで除去し清浄な面にする。						
2	下塗り <b>ウレオール300 (下塗り) 各色</b>	主 剤 100 N-3-S 硬化剤 10	エアレス	25~30	8	150	25	4以上 (15日以内)
3	上塗り <b>ウレオール300 (上塗り) 各色</b>	主 剤 100 N-3-S 硬化剤 10	エアレス	25~30	8	150	25	—

## ●建設機械—板金部材に塗装する場合

工 程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)
1	素地調整	脱脂してショットブラストなど所定の処理を行い、錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。						
2	下塗り <b>UPプライマー-4000</b> (1液型エポキシ塗料)	—	エアスプレー	50~60	—	140	15~25	20分以上
			エアレススプレー	40~50		130		
3	上塗り <b>ウレオール500</b> <b>各色</b>	主 剤 5 N-3硬化剤 1	エアスプレー	20~40	8	150	30	塗り重ね3~60分 塗装後1晩放置 又は 80℃30分焼付
			エアレススプレー	10~20		140		

## ●建設機械—鋳物部材に塗装する場合

工 程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)
1	素地調整	脱脂してショットブラストなど所定の処理を行い、錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。						
2	下塗り <b>UPプライマー-4000</b> (1液型エポキシ塗料)	—	エアスプレー	50~60	—	140	15~25	20分以上
			エアレススプレー	40~50		130		
3	中塗り <b>ウレオール500</b> <b>(中塗) クリーム</b>	主 剤 5 N-3硬化剤 1	エアスプレー	20~40	8	150	30	20分以上
			エアレススプレー	10~20		140		
4	上塗り <b>ウレオール500</b> <b>各色</b>	主 剤 5 N-3硬化剤 1	エアスプレー	20~40	8	150	30	塗装後1晩放置 又は 80℃30分焼付
			エアレススプレー	10~20		140		

## ● 工作機械— 鋳物部材 平滑高級仕上げの場合

工 程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)	
1	素地調整	脱脂してショットブラストなど所定の処理を行い、錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。							
2	下塗り	<b>エトン2100 プライマー</b> (2液型エポキシ塗料)	主 剤 80 硬化剤 20	エアスプレー エアレススプレー	10~20 5~10	10	230 180	30	15以上
3	パ テ	<b>ポステル20 パテY</b>	ベース 100 硬化剤 1.5	ヘラ	0~5	1	(500)	—	4以上
研 磨		サンドペーパー#80で粗研ぎし、#240で仕上げ研ぎを行う。							
4	下塗り	<b>エトン2100 プライマー</b> (2液型エポキシ塗料)	主 剤 80 硬化剤 20	エアスプレー エアレススプレー	10~20 5~10	10	230 180	30	15以上
5	上塗り	<b>ウレオール500 各色</b>	主 剤 5 N-3硬化剤 1	エアスプレー エアレススプレー	20~40 10~20	8	150 140	30	塗り重ね 3~60分 塗装後 1晩放置

## ●アルミ板に塗装する場合

工 程	使用塗料	混 合 比 (質量%)	塗 装 方 法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (時間)
1	素地調整	脱脂して錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。						
2	下地処理	ビクロンウォッシュ プライマー	主 剤 80 添加剤 20	はけ・ローラー エアレス	10~30 50~80	16	80 100	5 2以上 (6日以内)
3	上塗り	ウレオール600 各色	主 剤 90 N-2 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	20~30 30~40	8	120 150	25 —

## ●〈ガラス〉に塗装する場合

工 程	使用塗料	塗 装 回 数	乾燥膜厚 (μm)	乾燥時間 (分)
1	被塗面の汚れや水分を除去する。			
2	ウレオール600主剤各色 90 ウレオールN-2硬化剤 10 付着性向上剤 僅少 ウレオールシンナー 25  塗装粘度35秒／岩田カップ フローコーター塗装	1	60	1晩放置 又は 80℃30分焼付
※付着性向上剤は主剤に加え均一に攪拌してから硬化剤を加える。				

## ●〈スレート板〉に塗装する場合

工 程	使用塗料	混 合 比 (質量%)	塗 装 方 法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (時間)	
1	素地調整	ほこり、油分、遊離アルカリ分、水分のない清浄な面にする。							
2	下塗り	<b>ウレオールAS (下塗) 各色</b>	主 剤 100 Q-4 硬化剤 5	はけ・ローラー エアレス	20~30 30~40	8	120 150	20	4以上 (15日以内)
3	上塗り	<b>ウレオールASE (上塗) 各色</b>	主 剤 160 Q-4 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	30~40 40~50	8	120 150	30	—

## ●鉄部塗装の場合

工 程	使用塗料	混 合 比 (質量%)	塗 装 方 法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (時間)	
1	素地調整	脱脂してショットブラストなど所定の処理を行い、錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。							
2	下塗り	<b>エトン2100HB プライマー</b> (2液型エポキシ塗料)	主 剤 100 硬化剤 30	エアレス	5~10	8	700	75	24以上 (15日以内)
3	上塗り	<b>ウレオール600 各色</b>	主 剤 90 N-2 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	20~30 30~40	8	120 150	25	—

## ●プラスチック:ABS樹脂 パール調仕上げの場合

工程	使用塗料	塗装回数	乾燥膜厚 ( $\mu\text{m}$ )	塗装間隔 (分)
1	素地調整 アルコール等で素材を拭き清浄な面にする。			
2	下塗り ウレオール700アンダーコート主剤各色 70 ウレオールT-4硬化剤 10 ウレオールシンナー 25	1	25	3~60分
	塗装粘度13秒/岩田カップ エアスプレー塗装			
3	上塗り ウレオール800パール色主剤各色 80 ウレオールT-4硬化剤 20 ウレオールシンナー 20	1	30	70°C30分焼付
	塗装粘度13秒/岩田カップ エアスプレー塗装			

## ●プラスチック:PP樹脂に塗装する場合

工程	使用塗料	塗装回数	乾燥膜厚 ( $\mu\text{m}$ )	塗装間隔 (分)
1	素地調整 トルエン等で素材を拭き清浄な面にする。			
2	下塗り ハイプラス150HB下塗りクリアー 100 ハイプラス150HB下塗りシンナー 50	1	7	3~60分
	塗装粘度9.5秒/岩田カップ エアスプレー塗装			
3	上塗り ウレオール700主剤各色 80 ウレオールM-4硬化剤 20 ウレオールシンナー 25	1	30	70°C30分焼付
	塗装粘度13秒/岩田カップ エアスプレー塗装			

- (注) (1) ハイプラス150HB下塗りクリアーはPP樹脂用下塗りです。  
 (2) ウレオールM-4硬化剤は軟質性能を示す硬化剤です。  
 (3) FRP樹脂の場合はFRP用下塗りを用います。

## ●コンクリート構造物に塗装する場合

工程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間)	
1	素地調整	ほこり、油分、遊離アルカリ分、水分のない清浄な面にする。 (pH10以下、含水率10%以下)							
2	下塗り	<b>エトン2100 EMKシーラー</b> (2液型エポキシ塗料)	主 剤 70 硬化剤 30	エアスプレー ローラー	30~50 20~30	10	180 150	30 15 (15日以内)	
3	中塗り	<b>ウレオール800 中塗</b>	主 剤 80 N-3硬化剤 20	エアスプレー ローラー	30~40 10~20	8	180	25 3 (7日以内)	
4	上塗り	<b>ウレオール800 各色</b>	主 剤 80 N-3硬化剤 20	エアスプレー ローラー	30~40 10~20	8	180	25 -	

## ●板金部材並びにアルミダイキャストの防食塗装の場合

工程	使用塗料	混合比 (質量%)	塗装方法	希釈率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	乾燥時間 (分)	
1	素地調整	脱脂してショットブラストなど所定の処理を行い、錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。							
2	下塗り	<b>エトン2100 HBプライマー</b> (2液型エポキシ塗料)	主 剤 100 硬化剤 30	エアレス	5~10	8	700	75 セッティング 10分間後 120℃ 20分	
3	上塗り	<b>ウレオール800 各色</b>	主 剤 80 N-3硬化剤 20	オート エアスプレー	30~40	8	180	30 セッティング 10分間後 120℃ 15分	
4	冷却	室温に放置し40℃以下に冷えてから取り扱う。							

## ウレオール フロアー用

〈ウレオール フロアー用〉はウレタン樹脂を主成分とした木質床材用の代表的な高級塗料です。1液型で、ポットライフ、混合比など取り扱い上の不便さはありませんので木部透明仕上げにはウレオールF又はウレオールMのご使用をおすすめします。



### ● ウレオール F7750ワニス

油変性ウレタン樹脂クリアー

室内塗装に無制限に使える  
「F☆☆☆☆」マーク認定

#### 特長

1. すぐれた塗装作業性と乾燥性
2. すぐれた平滑性と優雅な光沢、木質感
3. すぐれたノンスリップ性

### ● ウレオール Mクリアー

湿気硬化型ウレタン樹脂クリアー

#### 特長

1. すぐれた耐久性と耐摩耗性
2. すぐれた耐薬品性と耐溶剤性
3. すぐれたノンスリップ性
4. 経済性

### ● ウレオール M37クリアー

湿気硬化型ウレタン樹脂クリアー

室内塗装に無制限に使える  
「F☆☆☆☆」マーク認定

#### 特長

1. すぐれた耐久性と耐摩耗性
2. すぐれた耐薬品性と耐溶剤性
3. すぐれたノンスリップ性
4. TXフリー



## 塗装性状並びに用途

		F7750ワニス	Mクリヤー	M37クリヤー
乾燥時間 (20℃)	指触乾燥	15分	30分	30分
	硬化乾燥	1時間	2時間30分	2時間
塗付量		0.10~0.12ℓ/m <sup>2</sup> /回	150~200g/m <sup>2</sup> /回	150~200g/m <sup>2</sup> /回
色		クリヤー	クリヤー	クリヤー
労安法による有害物表示		キシレン10~20%	キシレン50~60%	酢酸ブチル20~30% 酢酸エチル20~30%
有機溶剤中毒予防規則による品名		第二種有機溶剤等	第二種有機溶剤等	第二種有機溶剤等
消防法による危険物品名		第二石油類	第二石油類	第一石油類
該当シンナー		合成樹脂704シンナー 又は塗料用シンナー	合成樹脂730シンナー	ウレオールM37シンナー
荷 姿		16L・4L	16kg	16kg

## 試験結果

項 目	試験方法	成 績		
		F7750ワニス	Mクリヤー	M37クリヤー
耐アルカリ性	10%水酸化ナトリウム溶液 20℃24時間	○	◎	◎
耐酸性	10%塩酸 20℃24時間	◎	◎	◎
	2%酢酸 20℃24時間	△	◎	◎
耐アルコール性	50%エタノール液 20℃6時間	○	○	○
耐摩耗性	テーバー式 100回摩耗減量 mg 300回摩耗減量 mg	8	6	6
		30	20	20
耐衝撃性	JIS K 5600-5-36 (デュボン式)	合格	合格	合格
耐薬品性	ガラス板にバーコーター#60で塗付後5日放置してスポットテストにより実施。			
耐摩耗性	耐衝撃性 鋼板にバーコーター#60で塗付後5日放置した試験片を用いた。			

## 塗装方法

ローラー、はけ、ラムウールアプリーケーター

## ●ウレオール F 7750ワニスによる床塗装

1. 塗る面の汚れ、油気、ワックスなどを中性洗剤でよく洗い、拭き取り、充分乾いてから塗ってください。
2. そのまま塗れますが、粘くて塗りにくいときは塗料用シンナーでうすめてください。
3. 1回目は薄く塗ります。約15分で触っても手につかなくなります。そのまま2時間程おいて2回目を塗ってください。
4. 2回塗りの前に軽くサンドペーパー（＃240）をかけ、掃除して塗りますと一段と平滑に仕上がります。
5. 塗り面積は2回塗りの場合1ℓで約6.6㎡です。

## ●ウレオール M クリアーによる床塗装仕様

工 程	処 理 法	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	塗 装 間 隔 (時間)
1	素地調整	水分、油分、塵埃、古い塗膜などを除去する。	—
2	素地研磨	＃40～＃120サンドペーパーで1～3回研磨する。	—
3	素地固め	ウレオールMクリアー 100 合成樹脂730シンナー 10～20	16以上
4	研 磨	サンドペーパー（＃180～＃240）により、毛羽、塵埃を取る程度に全面空研ぎする。	—
5	中塗り	ウレオールMクリアー 100 合成樹脂730シンナー 0～10	2～4
6	上塗り	ウレオールMクリアー 100 合成樹脂730シンナー 0～10	150～200

施工例 1日目:素地調整、素地固め。 除 塵 研磨後のサンダー粉は掃除機などで取除く。  
2日目:研磨、中塗り、上塗り。

(注)ウレオールMクリアーの開缶後は出来るだけ早く使用してください。なお、使用後の半端品は密栓して湿気の少ない冷暗所に保存してください。

## ●ウレオール M37 クリアーによる床塗装仕様

工 程	処 理 法	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	塗 装 間 隔 (時間)
1	素地調整	水分、油分、塵埃、古い塗膜などを除去する。	—
2	素地研磨	＃40～＃120サンドペーパーで1～3回研磨する。	—
3	素地固め	ウレオールM37クリアー 100 ウレオールM37シンナー 10～20	16以上
4	研 磨	サンドペーパー（＃180～＃240）により、毛羽、塵埃を取る程度に全面空研ぎする。	—
5	中塗り	ウレオールM37クリアー 100 ウレオールM37シンナー 0～10	2～4
6	上塗り	ウレオールM37クリアー 100 ウレオールM37シンナー 0～10	150～200

施工例 1日目:素地調整、素地固め。 除 塵 研磨後のサンダー粉は掃除機などで取除く。  
2日目:研磨、中塗り、上塗り。

(注)ウレオールM37クリアーの開缶後は出来るだけ早く使用してください。なお、使用後の半端品は密栓して湿気の少ない冷暗所に保存してください。

区分	被塗物	100	300	500	600	700	800	F	M	M37	備考
プラント	石油タンク(外)	○	○	○	○	○	○				エポキシ下塗りとの組合せ
	酸・アルカリタンク(外)	○	○	○	○	○	○				//
	鉄 塔	○	○	○	○	○	○				//
	橋 梁	○	○	○	○	○	○				//
	煙突(130℃)	○	○	○	○	○	○				//
	水槽(内外)	○	○	○	○	○	○				//
コンクリート	シーラー		○		○				○	○	
	内外装材	○	○	○	○	○	○				
	床(一般)		○	○	○	○	○		○	○	
	スレート	○	○	○	○	○	○				
	軽カル板	○	○	○	○	○					
	トラフィック(特定)				○		○				
	ブール		○	○	○	○	○				エポキシ下塗りとの組合せ
アルミ	サッシュ		○		○						ウォッシュプライマーとの組み合わせによりベター
	ダイキャスト		○		○						ウォッシュプライマーとの組み合わせによりベター
金属	銅		○		○	○	○				
	ト タ ン		○		○						
	鉄		○	○	○	○	○				
	ステンレス		○		○	○					
	クロムめっき				○						
塗面	電着面		○	○	○	○					
	カラートタン塗装面	○	○	○	○	○					
プラスチック	A B S 材		○		○	○					
	PP(車両他)		○		○	○					専用プライマーが必要
	FRP(ボート車両他)	○	○	○	○	○					専用プライマーが必要
	ウレタン発泡スチフォーム(ISE)	○	○		○						
	ナイロン	○	○	○	○	○					専用プライマーが必要
	硬質塩ビ		○		○	○					
木材	ド ア	○	○	○		○	○				
	建 材	○	○	○	○	○	○	○			
	家 具	○	○	○	○	○	○	○			
	床(家庭)		○						○	○	
	体育館床		○						○	○	
	ボ ー ト		○		○	○	○				
	木工・レジャー品		○	○	○	○	○				
ガラス石材	ガ ラ ス		○		○						
	タ イ ル		○		○		○				特殊変性必要
	瓦		○	○			○				

## 取扱い及び保管上の注意

1. 塗料は十分に攪拌均一にし、2液型は所定の混合比率（質量比）で調合し再度よく攪拌してご利用ください。
2. 硬化剤を混入したものは、ポットライフ内に使い切ってください。
3. 硬化剤は水分と反応しますので使用時以外は密封して冷暗所に保管し、水分の混入は絶対に避けてください。特に梅雨時など多湿の場合は注意してください。
4. 硬化した塗膜はなかなか溶剤などで取れませんので、容器・塗装用具などは乾燥前によく洗浄してください。
5. 取扱い作業場所は、火気のないところで行い、屋内作業場所では局所排気装置を設けてください。
6. 塗装中、作業中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
7. 取扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護めがね、えり巻きタオル、保護手袋等をしてください。
8. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行ってください。
9. 作業着等に付着した場合は、その汚れをよく落としてください。
10. よくフタをし、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所に保管してください。
11. 容器は中身を使いきってから廃棄してください。
12. シンナー遊び、汚れ落とし等本来の用途以外に使用しないでください。
13. 缶の持ち運びの際には、手環はグリップ部を手で正しく持ち、垂直に持ち上げるように取り扱ってください。
14. 容器を切って使用する場合は、手を切る恐れがありますので、保護手袋等を使用してください。

## 緊急時及び応急処置

1. 容器からこぼれた場合には、砂等を散布した後処理してください。又、容器等に付着した塗料はウエス等で拭き取り、廃棄してください。
2. 皮膚に付着した場合には、ただちに多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
3. 蒸気、ガス等を吸い込んで、気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
4. 目に入った場合には、多量の水で洗い、又、誤って飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
5. 火災時には、炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いてください。

## 廃棄上の注意

1. 廃塗料、塗料カス、廃溶剤、容器等の廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等の定めに基づいた処理業者に委託してください。

## 川上塗料株式會社

本社：〒661-0001 兵庫県尼崎市塚口本町2丁目41番1号 TEL.06-6421-6325 (代)  
営業所/電話番号 仙台 022-782-8250 金沢 076-231-1907  
北日本 024-959-4777 (代) 大阪 06-6421-6363 (代)  
東京 03-5661-1501 (代) 広島 082-293-6868 (代)  
浜松 053-452-8850 九州 092-541-3461 (代)  
名古屋 052-501-8211 (代)

ホームページアドレス <http://www.kawakami-paint.co.jp/>

特約店