

超低汚染・超耐久型水性塗料

ホルムアルデヒド
放散等級 F☆☆☆☆

水性セラタイト[®] シリーズ

より美しく、より安全に。
人に、環境に優しい塗料です。



エスケー化研

水性塗料の常識を変える超低汚染塗料がシリーズでラインアップ!

独自のセラミック複合技術により、これまで水性塗料では困難とされてきた超低汚染化に業界で初めて成功しました。ベースに、ふっ素樹脂、アクリルシリコン樹脂を採用することにより、耐久性の高い塗膜を提供します。

水性セラタイト®シリーズ

超低汚染・超耐久型水性ふっ素樹脂塗料 / 超低汚染・超耐久型水性弾性ふっ素樹脂塗料

水性セラタイトF / 水性弾性セラタイトF

超低汚染・超耐久型水性アクリルシリコン樹脂塗料 / 超低汚染・超耐久型水性弾性アクリルシリコン樹脂塗料

水性セラタイトSi / 水性弾性セラタイトSi

特長

超低汚染性

特殊セラミック成分を複合化することにより、塗膜表面は低帯電性となり、大気中の排気ガスや粉塵による汚れが付着しにくい構造を実現しました。また、汚れが付着しても塗膜表面が親水性であるため、雨により徐々に除去され、長期に亘り優れた超低汚染性を発揮します。

注) 施工部位により、超低汚染機能が十分発揮されない場合があります。超低汚染機能の発揮条件については、P9をご覧ください。

超耐久性

ベースに強靱な塗膜を形成するふっ素樹脂・アクリルシリコン樹脂を採用することにより、卓越した耐候性を示します。

安全性

水性塗装システムにより、使いやすく、安全性の高い塗装環境を提供します。

幅広い用途

様々な躯体、旧塗膜に対して優れた付着性を示すため、塗装部位の選択の幅が飛躍的に広がりました。

防かび、防藻性

特殊設計により、かびや藻などの微生物による汚染に対して優れた抵抗性を示します。

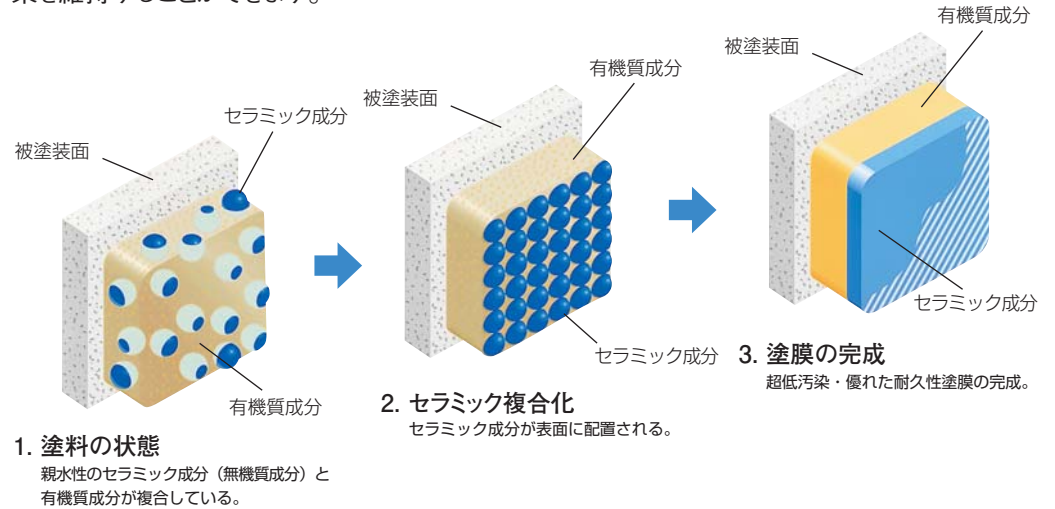
経済性

従来のアクリル樹脂や汎用ポリウレタン樹脂系の塗料と比較して、格段に優れた塗膜性能があり、長期に亘り、美観を維持することができます。また長期的なメンテナンスサイクルを考えるとトータルのコスト削減につながります。

超低汚染は、オリジナルのセラミック複合の技術から生まれます。

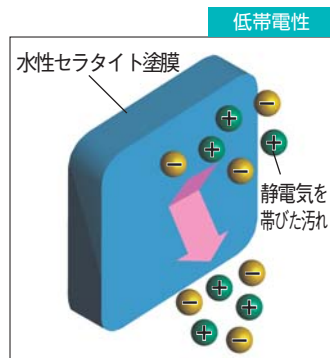
セラミック複合技術とは

水性セラタイトは、塗料の状態で複合されているセラミック成分が、乾燥過程で表面に配向することにより、低帯電性で架橋密度の高い親水性塗膜表面を形成します。このため、単なる親水性物質配合による親水性塗膜表面とは異なり、長期に亘り超低汚染効果を維持することができます。



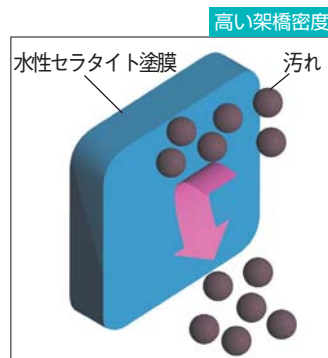
汚染除去のメカニズム

1. 汚れが付着しにくい



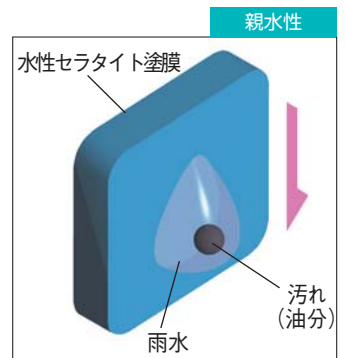
塗膜表面に帯びる静電気を低減することにより、汚染物質の付着を抑制します。

2. 汚れが定着しにくい



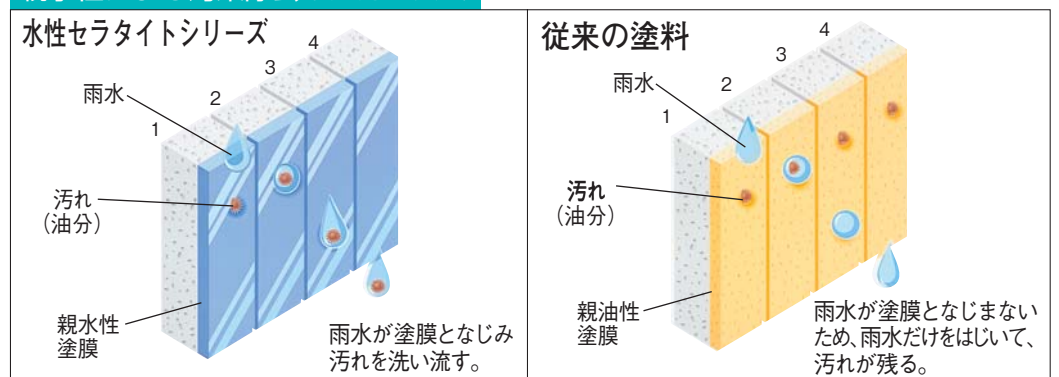
架橋密度が高まったことから、汚染物質の衝突による塗膜変形を減少させ、塗膜への汚染物質の定着を抑制します。

3. 汚れが除去されやすい



水との接触角が低くなったことから、濡れ性（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。

親水性による汚染除去のメカニズム



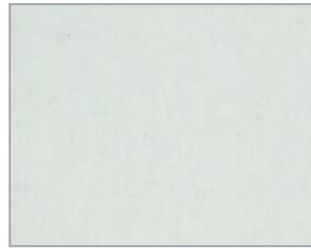
歴然とした差が示す性能の高さ

汚染性比較

(屋外暴露汚染性:屋外暴露6ヶ月)



水性セラタイトF



水性セラタイトSi



一般水性ふっ素樹脂塗料



水性弾性セラタイトF



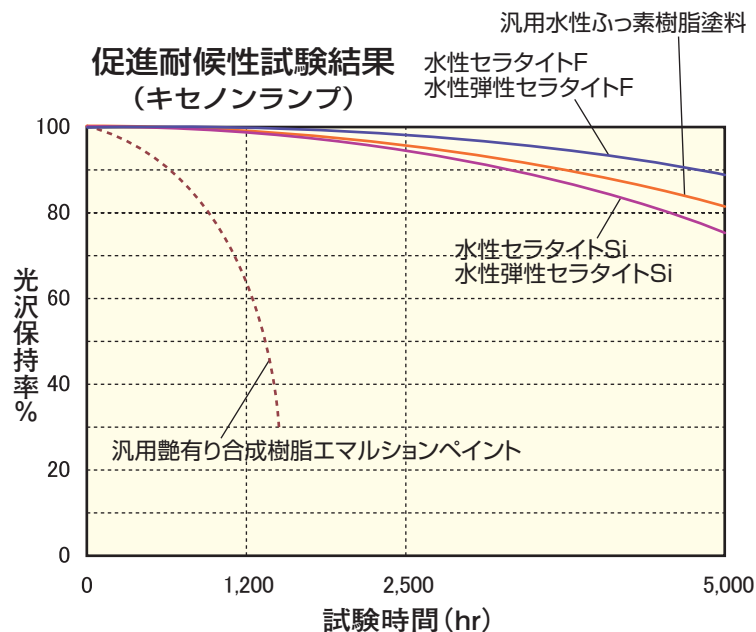
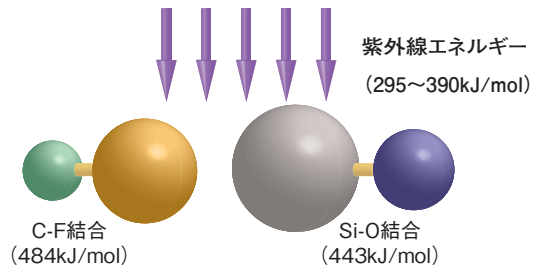
水性弾性セラタイトSi



汎用弾性つや有り合成樹脂エマルジョンペイント

超耐久性

水性セラタイトシリーズは、内部に結合エネルギーの高いC-F結合(水性セラタイトF、水性弾性セラタイトF)、Si-O結合(水性セラタイトSi、水性弾性セラタイトSi)が、樹脂劣化の原因となる紫外線などに対して優れた抵抗性を示します。



耐候形1種を満足する確かな性能

性能試験成績表

試験項目	試験結果				規定及び試験方法
	水性セラタイト F	水性セラタイト Si	水性弾性セラタイト F	水性弾性セラタイト Si	
容器の中での状態	合格	合格	合格	合格	堅い塊がなく一様になる。
低温安定性(-5℃)	合格	合格	合格	合格	変質しない。
塗装作業性	合格	合格	合格	合格	2回塗り、はけ塗り塗装作業に支障がない。
塗膜の外観	合格	合格	合格	合格	正常である。
隠ぺい率%(白及び淡彩)	98	98	98	98	95以上
鏡面光沢度	80	80	80	80	70以上
耐水性	合格	合格	合格	合格	96時間浸漬したとき光沢保持率が80%以上で、塗面に異常がない。
耐アルカリ性	合格	合格	合格	合格	7日間浸漬したとき光沢保持率が65%以上で、塗面に異常がない。
耐洗浄性	合格	合格	合格	合格	1000回の洗浄に耐える。
耐湿潤冷熱繰返し性	合格	合格	合格	合格	光沢保持率が80%以上で、湿潤冷熱繰返しに耐える。
屋外暴露耐候性	合格	合格	合格	合格	12か月の試験で、白亜化の等級は2以下で、割れ・剥がれ・膨れ及び穴がなく、色とつやの変化の程度が見本品に比べて差がない。
耐汚染性	5	5	5	5	屋外暴露6ヶ月のグレースケール値 5(良好)→1(不良)
促進耐候性	合格 (耐候形1種)	合格 (耐候形1種)	合格 (耐候形1種)	合格 (耐候形1種)	(キセノンランプ)照射時間2,500時間で、塗膜にひび割れ、剥がれ、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、白亜化の等級は1以下とする。

※この試験結果は、艶有りのものです。

※水性セラタイト F(艶有り)、水性弾性セラタイト F(艶有り)は JIS A 6909 建築用仕上塗材耐候形 1種を取得しております。認証条件(下塗材・主材の組み合わせ)につきましては、最寄りの各営業所へお問い合わせください。また、JIS A 6909 複層仕上塗材の上塗りとして用いる場合は、各製品で認証条件が異なりますので、別途ご相談ください。

用途

- 戸建て住宅、マンションの内外装
- 店舗、事務所、工場、倉庫などの内外装
- 学校などの公共施設の内外装

適用下地

- コンクリート
- セメントモルタル
- 押出成形セメント板
- ALCパネル
- スレート板
- 各種サイディングボード
- 各種旧塗膜(活膜)など

荷姿

材料名	入目(標準塗坪)
☆水性セラタイトF(艶有り・半艶・3分艶)	15.75kgセット(87~121㎡/セット)、4.2kgセット
水性セラタイトF中塗材	16kg石油缶(94~133㎡/缶)、4kg缶
☆水性弾性セラタイトF(艶有り・半艶・3分艶)	15.75kgセット(87~121㎡/セット)、4.2kgセット
水性弾性セラタイトF中塗材	16kg石油缶(94~133㎡/缶)、4kg缶
☆水性セラタイトSi(艶有り・半艶・3分艶)	15.75kgセット(45~63㎡/セット)、4.2kgセット
☆水性弾性セラタイトSi(艶有り・半艶・3分艶)	15.75kgセット(45~63㎡/セット)、4.2kgセット
水性ミラクスルーエコ(クリアー・ホワイト)	15kg石油缶(115~150㎡/缶)
水性ソフトサーフSG	16kg石油缶(10~53㎡/缶)
水性弾性サーフエポ	16kg石油缶(6~53㎡/缶)
レナキャスト主材	20.6kgセット(12~15㎡/セット)
レナフレンド主材	20kg石油缶(7~9㎡/缶)
レナフレンドローラー用主材	20kg石油缶(8~12㎡/缶)

(注) 上記の標準塗坪は一般的なものであり、下地の状態や環境などによる所要量の増減に応じて変わることがあります。ご了承ください。

●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、荷姿などにおいて★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★印に該当)

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。

※屋外作業等、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。

平滑仕様

共通工程

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
素地調整	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下としてください。 ●付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修調整してください。							—
1	*1,2 下塗り 水性ミラクシーラーエコクリヤー	既調合	0.10~0.13	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：600~1000ml/分 パターン幅：25~30cm

*1. 押出成形セメント板、GRC板、PC部材(軽量PCは除く)などには下塗材として★エスケーハイブリッドシーラー-EPO(15kgセット)、★マイルドシーラー-EPO(クリアー・ホワイト、14kgセット)、または★ミラクシーラー-EPO(15kgセット)をご使用ください。

*2. この他下塗材として、白色タイプの水性ミラクシーラーエコホワイト(15kg石油缶)、溶剤タイプの★ミラクシーラー-ES(15kg石油缶)もご使用いただけます。

水性セラタイトF仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2	中塗り 水性セラタイトF中塗材	100	0.12~0.15	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：600~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	清 水	0~20 ^{*3}	—					
3	上塗り 水性セラタイトF 主 剤	100	0.13~0.15	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：600~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性セラタイトSi仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2	上塗り 水性セラタイトSi 主 剤	100	0.25~0.30	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：600~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

*3. 清水での希釈率は、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。

*4. 清水での希釈率は、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。

複層塗材 RE仕様

共通工程

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考	
					工程内	工程間	最終養生		
素地調整	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下としてください。 ●付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修調整してください。							—	
1	*1,2 下塗り 水性ミラクシーラーエコクリヤー	既調合	0.10~0.13	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：600~1000ml/分 パターン幅：25~30cm	
2	*3 主材塗り レナキャスト主材 主 剤	100	1.3~1.7	1 2	2以上	吹放し 16以上 凸部処理 0.5以内	—	●タイルガン 口径：6.5~10mm 圧力：329~588kPa (4~6kgf/cm ²)	
	レナキャスト主材 硬化剤	3							—
	清 水	0~2	—						
(3)	*4 凸部処理	●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。							—

*1. 押出成形セメント板、GRC板、PC部材(軽量PCは除く)などには下塗材として★エスケーハイブリッドシーラー-EPO(15kgセット)、★マイルドシーラー-EPO(クリアー・ホワイト、14kgセット)、または★ミラクシーラー-EPO(15kgセット)をご使用ください。

*2. この他下塗材として、白色タイプの水性ミラクシーラーエコホワイト(15kg石油缶)、溶剤タイプの★ミラクシーラー-ES(15kg石油缶)もご使用いただけます。

*3. この他、小粒仕上げ(所要量0.6~0.8kg/m²)、ゆず肌状ローラー仕上げ(レナキャストホーロー所要量1.0~2.0kg/m²)も可能です。

*4. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。

注) ALC下地の場合、下地調整材C-2(ミラクファントKC-2000、カケンセメントフィラーなど)で、下地調整を行ってから施工してください。

水性セラタイトF仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
4	中塗り 水性セラタイトF中塗材	100	0.12~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	清 水	0~20 ^{*5}	—					
5	上塗り 水性セラタイトF 主 剤	100	0.13~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*6}	—					

水性セラタイトSi仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
4	上塗り 水性セラタイトSi 主 剤	100	0.25~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*6}	—					

*5. 清水での希釈率は、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。

*6. 清水での希釈率は、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。

防水形 複層塗材E様 仕

共通工程

(23°C)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
素地調整	●下地はよく乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下としてください。 ●付着物は完全に除去し、傷・不陸・目違いなどは補修調整してください。							—
1	*1.2 下塗り 水性ミラクシーラーエコクリアー	既調合	0.10~0.13	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：600~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
2	*3 (基層塗り) レナフレンド主材 清 水	100 3~5	1.5~1.8 —	1	—	3以上	—	●リシガン 口径：4~6mm 圧力：492~686kPa (5~7kgf/cm ²)
3	*3 (模様塗り) レナフレンド主材 清 水	100 0~2	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：6.5~10mm 圧力：392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
(4)	*4 凸部処理	●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	—	—

- *1. 押出成形セメント板、GRC板、PC部材(軽量PCは除く)などには下塗材として★エスケーハイブリッドシーラーEPO(15kgセット)、★マイルドシーラーEPO(クリアー・ホワイト、14kgセット)、または★ミラクシーラーEPO(15kgセット)をご使用ください。
*2. この他下塗材として、白色タイプの水性ミラクシーラーエコホワイト(15kg石油缶)、溶剤タイプの★EXシーラー(15kg石油缶)、★ミラクシーラーES(15kg石油缶)もご使用いただけます。
*3. 主材塗りにはこの他、レナエクセレント主材、レナエクセレントA主材もご使用いただけます。ただし押出成形セメント板、PC部材、GRC板などには、下塗材として★エスケーハイブリッドシーラーEPO(15kgセット)、または★ミラクシーラーEPO(15kgセット)をご使用ください。
*4. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。

水性弾性セラタイトF仕上げ

(23°C)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
5	中塗り 水性弾性セラタイトF中塗材 清 水	100 *5 0~20	0.12~0.17 —	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
6	上塗り 水性弾性セラタイトF 主 剤 水性弾性セラタイトF 硬化剤 清 水	100 5 *6 0~20	0.13~0.18 —	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(23°C)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
5	上塗り 水性弾性セラタイトSi 主 剤 水性弾性セラタイトSi 硬化剤 清 水	100 5 *6 0~20	0.25~0.35 —	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm

- *5. 清水での希釈率は、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。
*6. 清水での希釈率は、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。

改装仕様

● 厚付け仕上げ
(下地のパターンを変える)

● 薄付け仕上げ
(下地のパターンを生かす)

共通工程

(23℃)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
*1 下地調整	● 旧塗膜に脆弱層のある場合は、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ください。なお、セメント系の下地調整塗材(ミラクファンドKC-1000、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、水性ミラクシーラーエコなどの下塗材を塗付してください。 ● 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ください。							—
1 下塗り (厚付け 仕上げ)	水性ソフトサーフSG	100	0.8~1.5	1 ↓ 2	3以上	6以上	—	●M-9 ローラー (マステックローラー)
	清 水	2~5	—					
1 下塗り (薄付け 仕上げ)	水性ソフトサーフSG	100	0.30~1.0	1 ↓ 2	3以上	3以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm ●リシンガン 口径：4~6mm 圧力：392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清 水	5~8	—					

*1. 下地の状態により、シーラーや目荒しが必要な場合があります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。なお、軽量PC部材への施工は避けてください。
*2. 薄付け仕上げの場合、塗装器具の種類により、所要量、塗回数が異なります。
(注)旧塗膜が高弾性の場合、適用できないことがあります。詳しくは、最寄りの営業所へお問い合わせください。

■水性ソフトサーフSGの施工器具別施工方法(薄付け仕上げ)

施工器具	所要量 (kg/m ²)	塗回数
ウールローラー	0.30~0.6	1~2
SPローラー(マステックローラー細目)	0.5~0.8	1
刷毛	0.30~0.8	1~2
エアレススプレーガン	0.30~1.0	1
リシンガン	0.5~1.0	1

水性セラタイトF仕上げ

(23℃)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
2 中塗り	水性セラタイトF中塗材	100	0.12~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	清 水	0~20 ^{*3}	—					
3 上塗り	水性セラタイトF 主 剤	100	0.13~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性弾性セラタイトF仕上げ

(23℃)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
2 中塗り	水性弾性セラタイトF中塗材	100	0.12~0.17	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	清 水	0~20 ^{*3}	—					
3 上塗り	水性弾性セラタイトF 主 剤	100	0.13~0.18	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性弾性セラタイトF 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性セラタイトSi仕上げ

(23℃)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
2 上塗り	水性セラタイトSi 主 剤	100	0.25~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(23℃)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)			備考
					工程内	工程間	最終養生	
2 上塗り	水性弾性セラタイトSi 主 剤	100	0.25~0.35	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性弾性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清 水	0~20 ^{*4}	—					

*3. 清水での希釈率は、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。

*4. 清水での希釈率は、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。

改装仕様

● 壁面防水塗装工法

共通工程

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
*1 下地調整	<ul style="list-style-type: none"> ● 旧塗膜に脆弱層のある場合は、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ください。なお、セメント系の下地調整塗材(ミラクファンドKC-1000、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、水性ミラクシーラーエコなどの下塗材を塗付してください。 ● 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ください。 							—
1 下塗り	*2 水性ソフトサーフSG	100	0.30~1.0	1 ↓ 2	3以上	3以上	—	<ul style="list-style-type: none"> ● ロールローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm ● リジガン 口径：4~5mm 圧力：392~588kPa (4~6kgf/cm²)
	清	水	5~8					
2 主材塗り	レナフレンドローラー用主材	100	1.6~2.4	2	16以上	18以上	—	<ul style="list-style-type: none"> ● M-9 ロールローラー (マスチックローラー)
	清	水	2~3					

*1. 下地の状態により、シーラーや目荒しが必要な場合があります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

*2. 水性ソフトサーフSGは、塗装器具の種類により、所要量、塗回数が異なります。

(注)旧塗膜が高弾性の場合、適用できないことがあります。詳しくは、最寄りの営業所へお問い合わせください。

■ 水性ソフトサーフSGの施工器具別施工方法

施工器具	所要量 (kg/m ²)	塗回数
ウールローラー	0.30~0.6	1~2
SPローラー(マスチックローラー細目)	0.5~0.8	1
刷毛	0.30~0.8	1~2
エアレススプレーガン	0.30~1.0	1
リジガン	0.5~1.0	1

水性弾性セラタイトF仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
3 中塗り	水性弾性セラタイトF中塗材	100	0.12~0.17	1	—	2以上	—	<ul style="list-style-type: none"> ● ロールローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	清	水	0~20 ^{*3}					
4 上塗り	水性弾性セラタイトF 主 剤	100	0.13~0.18	1	—	—	24以上	<ul style="list-style-type: none"> ● ロールローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性弾性セラタイトF 硬化剤	5						
	清	水	0~20 ^{*4}					

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
3 上塗り	水性弾性セラタイトSi 主 剤	100	0.25~0.35	2	2以上	—	24以上	<ul style="list-style-type: none"> ● ロールローラー ● 刷毛 ● エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
	水性弾性セラタイトSi 硬化剤	5						
	清	水	0~20 ^{*4}					

*3. 清水での希釈率は、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。

*4. 清水での希釈率は、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。

改装仕様 (水性弾性サーフェポ)

- 厚付け仕上げ
(下地のパターンを変える)
- 薄付け仕上げ
(下地のパターンを生かす)
- 高防水仕上げ

共通工程

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
*1 下地調整	● 旧塗膜に脆弱層のある場合は、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ください。なお、セメント系の下地調整塗材(ミラクファンドKC-1000、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、水性ミラクシーラーエコなどの下塗材を塗付してください。 ● 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ください。							—
1 下塗り (厚付け 仕上げ)	水性弾性サーフェポ 清 水	100 3~5	0.8~1.5 —	1 2	3以上	6以上	—	●M-9 ロールローラー (マスタックロールローラー)
*2 1 下塗り (薄付け 仕上げ)	水性弾性サーフェポ 清 水	100 6~10	0.30~1.0 —	1 2	3以上	3以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm ●リシンガン 口径：4~6mm 圧力：392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
1 下塗り (高防水 仕上げ)	水性弾性サーフェポ 清 水	100 3~5	2.2~2.6 —	2	6以上	16以上	—	●M-9 ロールローラー (マスタックロールローラー)

*1. 下地の状態により、シーラーや目荒しが必要な場合があります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

*2. 薄付け仕上げの場合、塗装器具の種類により、所要量、塗回数が異なります。

■水性弾性サーフェポの施工器具別施工方法(薄付け仕上げ)

施工器具	所要量 (kg/m ²)	塗回数
ウールローラー	0.30~0.6	1~2
SPローラー(マスタックロールローラー細目)	0.5~0.8	1
刷毛	0.30~0.8	1~2
エアレススプレーガン	0.30~1.0	1
リシンガン	0.5~1.0	1

水性弾性セラタイトF仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 中 塗 り	水性弾性セラタイトF中塗材 清 水	100 0~20 ^{*3}	0.12~0.17 —	1	—	2以上	—	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm
3 上 塗 り	水性弾性セラタイトF 主 剤 水性弾性セラタイトF 硬化剤 清 水	100 5 0~20 ^{*4}	0.13~0.18 —	1	—	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm

水性弾性セラタイトSi仕上げ

(23℃)

工程	材 料	調 合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗 回 数	間 隔 時 間 (hr)			備 考
					工程内	工程間	最終養生	
2 上 塗 り	水性弾性セラタイトSi 主 剤 水性弾性セラタイトSi 硬化剤 清 水	100 5 0~20 ^{*4}	0.25~0.35 —	2	2以上	—	24以上	●ローラー ●刷毛 ●エアレススプレーガン 吐出量：800~1000ml/分 パターン幅：25~30cm

*3. 清水での希釈率は、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。

*4. 清水での希釈率は、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。

● 施工上の注意事項

- 光触媒コーティング、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、無塗装板などには、下塗材として★エスケーハイブリッドシーラー EPO (15kg セット) をご使用ください。
なお、これらの基材に施工する場合、あらかじめ、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。
- 光沢が残っているなど劣化していない塗膜に塗装する場合は、目荒しを行ってください。
- ALC パネル、多孔質下地、粗面及び改修工事、その他下地に問題がある場合にはカケンファイラー (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) などで下地調整を行ってください。なお改修工事には、ミラクファンド各種をご使用ください。
- 複層塗材、弾性系塗材を軽量モルタル、ALC パネル、高断熱型窯業系サイディング及び発泡ウレタンなどをを用いた高断熱型外壁に塗装する場合は、蓄熱や水の影響、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で、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。
- 水性ミラクシーラーエコーは、他の水性塗料が混ざるとゲル化することがあります。他の材料との混合や、刷毛、ローラー、エアレスなどの塗装器具の共用は避けるとともに、同じ洗い水での塗装器具の洗浄は行わないでください。
- 既調合タイプの材料を希釈したり、他の材料と混合したりすると、性能低下につながりますので、絶対に避けてください。
- マスチックローラー細目はメーカーにより目の大きさが異なる場合があります。SP ローラー以外のマスチックローラー細目をご使用する際はご注意ください。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 中塗材が塗装されていないと、剥離や性能不良の原因となりますので、中塗材の塗り残しがないように塗装してください。
- 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。
- 上塗りにイエロー、レッド、ブルー、グリーン系など彩度の高い色目を塗装する場合は、隠べい性を高めるため、予め隠べい性の良い共色を塗装してください。
- 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。
- 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。
- 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。
- 改修工事に溶剤系の材料をご使用の場合、溶剤などの影響により旧塗膜を傷し、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。
- 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。
- 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。
- 補修塗り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、仕上がり肌の違いにより、色目に若干の差を生じる場合がありますので、部分的に仕上がり性を確認した上で希釈量等を決定してください。
- 刷毛で補修塗りをを行う際、スプレー塗りやローラー塗りや仕上がり肌の違いにより、色目に若干の差を生じることがあります。
- 補修塗りやタッチアップ、塗り重ねは、一週間以内に行ってください。やむを得ず補修塗り等で一週間以上空ける場合は、サンドペーパー等で目荒しを行ってから、塗り重ねてください。
- シーリング材の上に施工する場合、シーリング材の種類、材齢によって塗膜が密着しないことや、汚染することがあります。
- 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、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。
- 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る場合、薬剤洗浄後の水洗工程を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、結露などがあれば、塗膜の膨れ、剥がれ、白化、しみの発生、艶引けなど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。
- 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。
- 表面に付着した汚れは、水洗いや拭き取りなどにより、これらを簡単に除去することができます。
- 冬期または多湿な場合には、乾燥が遅くなります。通風をよくし、十分に乾燥養生を行ってください。
- 強風時または降雨、降雪の恐れがある場合及び温度 5℃以下・湿度 85%以上の時は、原則的に施工を避けてください。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るため、事前に関係者と十分な打ち合わせを行ってください。
- 低温時には、最終養生時間が長くなります。10℃: 36 時間以上、5℃: 48 時間以上を目安とし、十分に乾燥養生を行ってください。
- 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、開栓後は無事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と密栓してから直射日光を避けた冷暗所に保管し、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。
- その他、公共建築仕様 [新築・改修] や、詳しい施工要領につきましては、最寄りの各営業所へお問い合わせください。

● 超低汚染機能の発揮条件

- 水性セラタイトシリーズ各材料は、主剤と硬化剤を指定の比率で混合し、電動ミキサーなどで十分に攪拌混合 (2分以上) してご使用ください。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ください。また材料調合後は、缶に表示されている可使用時間内に使い切るようにしてください。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、所定の乾燥時間面を厳守してください。
- 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、塗装面に直接雨が当たらないよう、対策を講じてください。
- 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、雨が当たらない部位などは注意が必要です。
- 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。各シーリング材には可塑性 (油分) を含まないノンブリードシーリングをご使用ください。
- 中塗材・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。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攪拌 (2分以上) したものを使用してください。
- 中塗材には上塗材と共通色を使用するため、上塗材の塗り残しがないよう、施工には十分注意してください。またタッチアップには中塗材を使用せず、必ず上塗材を使用してください。タッチアップを中塗材で行いますと、汚染の原因につながります。なお、塗り残しを避けるため、中塗材は上塗材より若干、色相を変えたものを使用するようにしてください。
- その他、詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 水性セラタイトシリーズ各材料のポットライフ

塗料温度	可使用時間
5℃	7 hr
23℃	5 hr
35℃	3 hr



エスケー化研株式会社

本社 大阪府茨木市中穂橋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 北陸支店 ☎076-266-1041 大阪支店 ☎072-621-7721 高松支店 ☎087-865-5411
仙台支店 ☎022-259-2431 埼玉支店 ☎048-686-2391 名古屋支店 ☎052-561-7712 神戸支店 ☎078-671-0451 福岡支店 ☎092-629-3427
東京支店 ☎03-3204-6601 横浜支店 ☎045-820-2400 京都支店 ☎075-646-3967 広島支店 ☎082-943-5043

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 横浜住宅開発営業所 ☎045-820-5525 大阪住宅開発営業所 ☎072-621-7747 福岡住宅開発営業所 ☎092-622-5562
仙台住宅開発営業所 ☎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 ☎017-762-3855 東京住宅開発営業所 ☎03-3204-6602 静岡営業所 ☎054-284-1877 神戸住宅開発営業所 ☎078-686-0520 長崎営業所 ☎095-887-0871
盛岡営業所 ☎019-654-8380 軽井沢住宅開発営業所 ☎03-3204-6603 浜松営業所 ☎053-462-7021 姫路営業所 ☎079-281-5311 熊本営業所 ☎096-344-5650
郡山営業所 ☎024-962-7673 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 ☎089-284-5321
秋田出張所 ☎018-883-0230 千葉住宅開発営業所 ☎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 ☎052-561-7712 広島住宅開発営業所 ☎082-943-5053 沖縄営業所 ☎098-862-5041
群馬営業所 ☎027-280-5350 埼玉住宅開発営業所 ☎048-686-1586 名古屋住宅開発営業所 ☎052-569-8783 山口営業所 ☎083-924-7575
長野営業所 ☎026-239-6210 城東営業所 ☎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 三多摩営業所 ☎042-564-5806 三重営業所 ☎059-254-3777 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