

独自の水性架橋技術が水性塗料の概念を変える

水性反応硬化形塗料

ホルムアルデヒド
放散等級 F☆☆☆☆

水性コンポシリーズ

water-borne compo series



エスケー化研

独自の水性架橋技術の応用で、 溶剤形塗料に匹敵する性能を示します。

水性塗料も架橋技術の向上により、耐久性能が一段とアップしました。
水性コンポシリーズは、さらに、さまざまな性能を付与した、
全く新しい水性塗料です。

水性コンポシリーズ

水性反応硬化形アクリル樹脂塗料

水性コンポアクリル[®]

水性反応硬化形ポリウレタン樹脂塗料

水性コンポウレタン[®]

水性反応硬化形アクリルシリコン樹脂塗料

水性コンポシリコン[®]

水性弾性コンポシリーズ

水性反応硬化形弾性ポリウレタン樹脂塗料

水性弾性コンポウレタン[®]

水性反応硬化形弾性アクリルシリコン樹脂塗料

水性弾性コンポシリコン[®]

特長

優れた塗膜性能

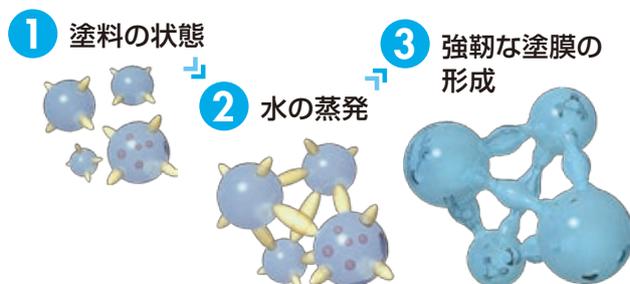
Excellent paint film performance

架橋構造による強靱な塗膜は、耐候性、耐水・耐アルカリ性に優れています。

独自の水性架橋技術

強靱な塗膜ができる過程

従来のエマルジョン塗料の硬化は、いわば肩を寄せ合って塗膜を造るようなものでした。これに対して新しい架橋技術は、しっかりと橋渡しする介添え役の存在で、手と手がしっかりと握り合う塗膜構造をとるため、従来の水性塗料に比べて、紫外線などによる劣化が少なくなります。



一液水性タイプ

One pack waterbase type

一液形のため、わずらわしい調合が不要であり、常に安定した品質が得られます。また、水性のため、臭いが少なく、有機溶剤中毒や火災の心配もありません。

耐汚染性

Anti-pollution

緻密な塗膜表面は塵やほこりを寄せつけず、耐汚染性に優れています。

経済性

Economical

従来の水性塗料と比較して、長期に亘り美観を維持することができるため、ライフサイクルコストを考え、トータル的なコストメリットにつながります。

防かび・防藻性

Anti-fungus・Anti-mould

特殊設計により、かびや藻類などの微生物に対して強い抵抗性を示し、衛生的な環境を維持します。

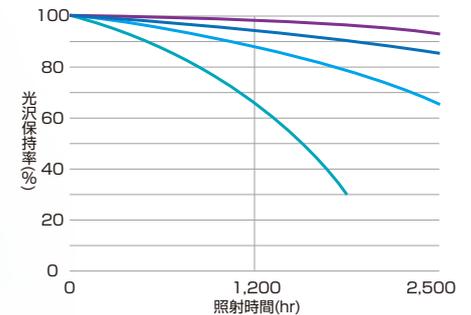
水性コンポシリーズ 性能比較

●性能比較表

試験項目	水性コンポアクリル	水性コンポウレタン	水性コンポシリコン	水性弾性コンポウレタン	水性弾性コンポシリコン	規定
隠ぺい率% (白及び淡彩)	97	98	98	97	97	95以上
鏡面光沢度	80	82	82	83	82	70以上
塗膜硬度	F	F	F	F	F	JIS K5600 5-4 鉛筆引っかき値に準拠
密着性	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	スレート板上での基盤目試験結果
耐水性	合格	合格	合格	合格	合格	96時間浸したとき光沢保持率が80%以上で、塗面に異常がないものとする。
耐アルカリ性	合格	合格	合格	合格	合格	水酸化カルシウム飽和溶液に7日間浸したとき光沢保持率が65%以上で、塗面に異常がないものとする。
耐塩水性	◎	◎	◎	◎	◎	3%塩化ナトリウム水溶液168時間浸漬
耐微生物性	◎	◎	◎	◎	◎	かび・藻の抵抗性試験
耐汚染性	◎	◎	◎	○	○	グレースケール法による評価
耐洗浄性	合格	合格	合格	合格	合格	JIS K5660 7.13に準拠 1000回の洗浄に耐えるものとする。
耐湿潤冷熱繰返し性	合格	合格	合格	合格	合格	JIS K5600-7-4に準拠 光沢保持率が80%以上で、湿潤冷熱繰返しに耐えるものとする。
促進耐候性	1200時間合格	1200時間合格	2500時間合格	1200時間合格	2500時間合格	JIS A 6909 7.19 耐候性試験B法に準拠
屋外暴露耐候性	合格	合格	合格	合格	合格	JIS K5600-7-6に準拠 12か月の試験で、白亜化の等級は2以下で、割れ・はがれ・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大きくないものとする。
安全性	消防法分類	非危険物	非危険物	非危険物	非危険物	——
	有機則区分	適用外	適用外	適用外	適用外	——

※試験結果は、いずれも艶有りのものです。

●促進耐候性試験(キセノンランプ法)



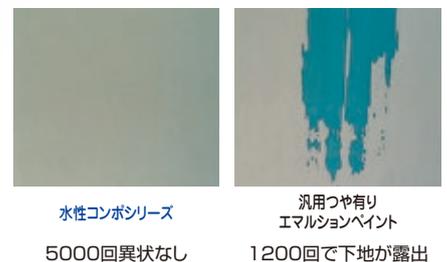
— 水性コンポシリコン・水性弾性コンポシリコン
— 水性コンポウレタン・水性弾性コンポウレタン
— 水性コンポアクリル
— 汎用つや有りエマルジョンペイント

※試験結果は、いずれも艶有りのものです。

●防かび・防藻性



●耐洗浄性



水性コンポシリーズ

5000回異状なし

汎用つや有り
エマルジョンペイント

1200回で下地が露出

塗り替えにSKメンテサーフシステムのW工法・E工法

塗り替えには、下地を強化すると共に微細なひび割れをカバーする微弾性サーフェーサーの水性ソフトサーフSGと、水性コンポシリーズを組み合わせた、SKメンテサーフシステムが最適。従来の工法に比べて、飛躍的にメンテナンスサイクルを延ばすことができます。安全な作業環境を提供するオール水性型塗装システム(W工法)と、耐久性・防水性に優れた壁面防水型塗装システム(E工法)があります。

W-I工法(厚付け仕上げ) 下地のパターンを変える



水性コンポシリーズ

旧塗膜 水性ソフトサーフSG

W-II工法(薄付け仕上げ) 下地のパターンを生かす



水性コンポシリーズ

旧塗膜 水性ソフトサーフSG

E工法



レナフレンドローラー用主材
+ 水性弾性コンポシリーズ

旧塗膜 水性ソフトサーフSG

※この他、高弾性サーフェーサーの水性弾性サーフエボやエスケー弾性プレミアムフィラーを使用した高防水塗り替え仕様もあります。詳しくは別途お問い合わせください。

水性コンポシリーズ 標準施工仕様

水性コンポシリーズ対象製品: 水性コンポアクリル、水性コンポウレタン、水性コンポシリコン

●平滑仕上げの場合

(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	*1,2,3 下塗り 水性ミラクシーラーエコ (クリアー、ホホワイト)	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	*6,7 上塗り 水性コンポシリーズ	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
	清	水	0~20					

●外壁・新規下地の場合(複層塗材E仕上げ) ※ JIS表示仕様については、6頁参照

(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	
下地調整	●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	*1,2,3 下塗り 水性ミラクシーラーエコ (クリアー、ホホワイト)	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	*4 主材塗り レナラック主材	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:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清	水	0~5					
(3)	*5 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。				—	16以上	—	—
4	*6,7 上塗り 水性コンポシリーズ	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
	清	水	0~20					

●外壁・新規下地の場合(複層塗材RE仕上げ) ※ JIS表示仕様については、6頁参照

(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	
下地調整	●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	*1,2,3 下塗り 水性ミラクシーラーエコ (クリアー、ホホワイト)	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	*8 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:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	レナキャスト主材 硬化剤	3						
	清	水	0~2					
(3)	*5 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。				—	16以上	—	—
4	*6,7 上塗り 水性コンポシリーズ	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
	清	水	0~20					

●アルミ塗装の場合

(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	●ケレンや水洗いにより、浮上さび・ごみ・汚れなどを除去してください(化成処理面塗膜を痛めないようにしてください)。 ●水分・油脂類などの残存は、付着力低下の原因になりますので、溶剤にて除去してください。							—
1	*13 下塗り SK#1000プライマー 主剤	100	0.14~0.17	1	—	4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:600~1000ml/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	*6,7 上塗り 水性コンポシリーズ	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
	清	水	0~20					

●外壁塗り替え仕様の場合(厚付け仕上げ:SKメンテサーフシステムW-I工法) (下地のパターンを変える) ※ JIS表示仕様については、6頁参照 (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		
*9 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	*10 下塗り	水性ソフトサーフSG	100	0.8~1.5	1~2	3以上	6以上	-	M-9(マスタックローラー)
		清 水	2~5	-					
2	*6.7 上塗り	水性コンポシリーズ	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
		清 水	0~20	-					

●外壁塗り替え仕様の場合(薄付け仕上げ:SKメンテサーフシステムW-II工法) (下地のパターンを生かす) ※ JIS表示仕様については、6頁参照 (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		
*9 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	*10 下塗り	水性ソフトサーフSG	100	0.3~1.0	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:4~5mm 圧力:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
		清 水	5~8	-					
2	*6.7 上塗り	水性コンポシリーズ	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
		清 水	0~20	-					

■W-I工法、W-II工法における水性ソフトサーフSGの塗装器具別の塗装方法

塗装器具	塗装方法	所要量 (kg/m ²)	塗回数	水希釈率 重量比(%)
ウールローラー		0.3~0.6	1~2	5~8
SPOローラー(マスタックローラー細目)※		0.5~0.8	1	5~8
刷毛		0.3~0.8	1~2	5~8
エアレススプレーガン		0.3~1.0	1	5~8
リシンガン		0.5~1.0	1	5~8
マスタックローラー(M-9ローラー)		0.8~1.5	1~2	2~5

※マスタ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。SPOローラー以外のマスタックローラー細目を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。
 注) 旧塗膜が高弾性の場合は適用できないことがあります。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。



- *1. 押出成形セメント板・GRC板、PC部材などには、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。また、軽量PC部材への施工は避けてください。
 - *2. 下塗りには、必ず指定の材料をご使用ください。また下塗材には、この他溶剤タイプの★一液マイルドシーラーES(クリアー・ホワイト、14kg石油缶)、★ミラクシーラーES(15kg石油缶)もご使用頂きます。
 - *3. 水性ミラクシーラーエコは、カチオン性のため、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。
 - *4. この他、小粒仕上げ(所要量0.6~0.8kg/m²、SKKスーパーガン(万能ガン)・リシンガンの口径は4~6mm)、ゆず肌状ローラー仕上げ(レナラックローラー用主材、所要量1.1~1.7kg/m²)も可能です。詳しくは、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
 - *5. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。
 - *6. 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。
 - *7. 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で使用してください。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。ご了承ください。
 - *8. この他、小粒仕上げ(所要量0.6~0.8kg/m²、SKKスーパーガン(万能ガン)・リシンガンの口径は4~6mm)、ゆず肌状ローラー仕上げ(レナキャストホーロー主材、所要量1.1~2.0kg/m²)も可能です。詳しくは、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
 - *9. 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。
 - *10. W-I工法の場合、下塗りの所要量が0.8~1.5kg/m²、清水での希釈率が「2~5」、工程間が「6以上」で、M-9(マスタック)ローラーでの施工になります。また、W-II工法の場合、使用する塗装器具により水性ソフトサーフSGの所要量及び塗回数が異なります(上記参照)。
 - *11. 仕上用パテは、防かび剤の入らない一般のパテをご使用ください。
 - *12. パテかき部が他の面と比べ吸込み差を生じるおそれがある場合は、パテかき部を中心に下塗材を塗付してください。
 - *13. SK#1000プライマーシンナーでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「20~40」、刷毛・ローラー塗り時で「0~20」となります。
- 注) 溶剤形の製品(★印)については、P6の危険情報と安全対策をご確認ください。

水性弾性コンポシリーズ 標準施工仕様

水性弾性コンポシリーズ対象製品: 水性弾性コンポウレタン、水性弾性コンポシリコン

●外壁・新規下地の場合(防水形複層塗材E仕上げ)^{*9} ※ JIS表示仕様については、6頁参照

(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	
下地調整	●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	*1,2,3 下塗り 水性ミラクシーラーエコ (クリアー、ホワイト)	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	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/cm ²)
	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:6.5~10mm 圧力:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清	水	0~2					
(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	—	—
5	*5,6 上塗り 水性弾性コンポシリーズ	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
	清	水	0~20					

●外壁・塗り替え仕様の場合(壁面防水型:SKメンテサーフシステムE工法)

(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	
*7 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、パターンへ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	*8 下塗り 水性ソフトサーフSG	100	0.3~1.0	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:4~5mm 圧力:392~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清	水	5~8					
2	主材塗り レナフレンドローラー用主材	100	2.0~2.4	2	16以上	18以上	—	M-9ローラー (マスチックローラー)
	清	水	2~3					
3	*5,6 上塗り 水性弾性コンポシリーズ	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:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清	水	0~20					

- *1. 押出成形セメント板・GRC板、PC部材などには、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。また、軽量PC部材への施工は避けてください。
- *2. 下塗りには、必ず指定の材料をご使用ください。また下塗材には、この他溶剤タイプの★一液マイルドシーラーES(クリアー・ホワイト、14kg石油缶)、★ミラクシーラーES(15kg石油缶)、★EXシーラー(15kg石油缶)もご使用頂けます。尚、吸い込みが大きい下地の場合、2回塗りしてください。
- *3. 水性ミラクシーラーエコは、カチオン性のため、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。
- *4. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。
- *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. 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で使用してください。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。ご了承ください。
- *7. 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。
- *8. E工法の場合、使用する塗装機具により、水性ソフトサーフSGの所要量及び、塗回数が異なります(下記参照)。
- *9. この他、小粒仕上げ(工程3<模様塗り>の所要量0.4~0.6kg/m²、リシンガンの口径は4~6mm)、ゆず肌状ローラー仕上げ(レナフレンドローラー用主材、所要量2.0~2.4kg/m²)も可能です。詳しくは、最寄りの各営業所へお問い合わせください。

注) 溶剤系の製品(★印)については、P6の危険情報と安全対策をご確認ください。

■E工法における水性ソフトサーフSGの塗装器具別の塗装方法

塗装器具	塗装方法	所要量 (kg/m ²)	塗回数	水希釈率 重量比(%)
ウールローラー		0.3~0.6	1~2	5~8
SPローラー(マスチックローラー細目)※		0.5~0.8	1	5~8
刷毛		0.3~0.8	1~2	5~8
エアレススプレーガン		0.3~1.0	1	5~8
リシンガン		0.5~1.0	1	5~8
マスチックローラー(M-9ローラー)		0.8~1.5	1~2	2~5

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

製品荷姿

製品名	入目 (標準塗坪)
水性ミラクシーラーエコ (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)
★SK # 1000プライマー 主剤	16kg石油缶、4kg缶
★SK # 1000プライマー 硬化剤	4kg缶、1kg缶 (117~142㎡/20kgセット、29~35㎡/5kgセット)
★SK # 1000プライマーシンナー	16ℓ石油缶
レナラック主材	20kg石油缶(11~15㎡/缶)
レナキャスト主材 主剤	20kg石油缶 (12~15㎡/セット)
レナキャスト主材 硬化剤	0.6kg石油缶
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(8~10㎡/缶)
★塗料用シンナーA	16ℓ石油缶

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。

製品名	入目 (標準塗坪)
水性コンポアクリル(艶有り、半艶、3分艶、艶消し)	16kg石油缶、4kg缶
水性コンポウレタン(艶有り、半艶、3分艶、艶消し)	16kg石油缶、4kg缶
水性コンポシリコン(艶有り、半艶、3分艶、艶消し)	16kg石油缶、4kg缶 (45~64㎡/16kg缶、11~16㎡/4kg缶)
水性弾性コンポウレタン(艶有り、半艶、3分艶)	16kg石油缶、4kg缶
水性弾性コンポシリコン(艶有り、半艶、3分艶)	16kg石油缶、4kg缶 (45~64㎡/16kg缶、11~16㎡/4kg缶)

<危険情報と安全対策>

製品の取り扱いには、それぞれの安全データシート(SDS)に従ってください。特に、★印のついている製品は溶剤形のため、下記の点にご注意ください。

1. 引火性の液体であるため、火気厳禁です。
2. 有機溶剤中毒の恐れがあるため、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充分注意してください。

※屋内作業等、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。

用途

一般内外壁面

適用下地

コンクリート、セメントモルタル、スレート板、ALCパネル、アルミ等の金属、各種乾式ボード、各種旧塗膜(活膜)の塗り替えなど

- 注1) 事前にクロスカット試験等で付着強度を確認してください。
 注2) 旧塗膜の状態や種類によって付着力が得られなかったり、溶解することがあります。事前に試験塗りをを行い、付着力や溶解性の確認を行ってください。
 注3) 劣化状況に応じて適正な表面処理が必要です。

JIS A 6909 複層仕上塗材 可とう形改修用仕上塗材 組合わせ一覧

水性コンポウレタン、水性弾性コンポウレタンを上塗りに用いる複層仕上塗材は、以下の組み合わせで、JIS表示が可能です。詳しくは、最寄りの営業所にお問い合わせください。

項目	下塗材	主材	上塗材※1,2
複層塗材 Si	水性ミラクシーラーエコ ★一液マイルドシーラーES ★マイルドシーラーEPO ★エスケーハイブリッドシーラーEPO ★ミラクシーラーEPO ★ミラクシーラーES	セラミタイトタイル主材 セラミタイトタイルゆず肌主材 セラミロール主材	水性コンポウレタン
複層塗材 E	SKクリアーシーラー 水性ミラクシーラーエコ ★一液マイルドシーラーES ★マイルドシーラーEPO ★エスケーハイブリッドシーラーEPO ★ミラクシーラーEPO ★ミラクシーラーES	レナラック主材 レナラックローラー用主材	
複層塗材 RE	SKクリアーシーラー 水性ミラクシーラーエコ ★一液マイルドシーラーES ★マイルドシーラーEPO ★エスケーハイブリッドシーラーEPO ★ミラクシーラーEPO ★ミラクシーラーES	レナキャスト主材 レナキャストホーロー主材	
防水形複層塗材 E	水性ミラクシーラーエコ ★一液マイルドシーラーES ★マイルドシーラーEPO ★エスケーハイブリッドシーラーEPO ★EXシーラー ★ミラクシーラーEPO ★ミラクシーラーES	レナフレンド主材 レナフレンドローラー用主材	水性弾性コンポウレタン
	水性ミラクシーラーエコ ★一液マイルドシーラーES ★エスケーハイブリッドシーラーEPO ★EXシーラー ★ミラクシーラーES	レナエクセレント主材 レナエクセレントローラー用主材	
可とう形改修塗材E	—	水性ソフトサーフSG	水性コンポウレタン
可とう形改修塗材RE	—	水性ソフトサーフエボ	水性弾性コンポウレタン
		水性弾性サーフエボ	水性弾性コンポウレタン

※1. 上塗材は艶有りが対象となります。

※2. 水性コンポウレタン(艶有り)はJIS A 6909建築用仕上塗材耐候形2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。

施工上の注意点

- ALCパネル、多孔質下地、粗面、その他、下地に問題がある場合には、SFアンダー（20kg石油缶）、カケンファイラー（粉体/20kg袋、混和液/10kg石油缶）、またはミラクフアンド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、改装工事には、ミラクフアンド各種をご使用ください。
- 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、隠ぺい性を高めるため、予め隠ぺ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、艶消しなど）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。また濃い色目になると、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。
- 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。
- 弾性系塗材や複層仕上塗材の仕様で軽量モルタル、ALCパネル、高断熱型窯業形サイディング及び発泡ウレタンなどを使用した高断熱型外壁に塗装する場合は、蓄熱されたり、水の影響や下地の状態、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。ご採用にあたっては、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 改装工事に溶剤系の下塗材をご使用の場合は、溶剤などの影響により旧塗膜を侵し、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。
- 低温又は高湿度時には、乾燥が遅くなりますのでご注意ください。
- 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、若干の色目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。
- 刷毛で補修塗りを行う際、スプレー塗りやローラー塗りとは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。
- 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。
- 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、なるべく避けてください。
- 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。
- 塗膜の膨れ、剥離、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、剥離、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。
- 強風時、または降雨、降雪のおそれがある場合、及び気温5℃以下、湿度85%以上での施工は原則的に避けてください。気温5℃以下での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。
- 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、開栓後は速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密封してから直射日光を避けた冷暗所にて保管し、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。



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

東京支店 東京都新宿区高田馬場1-31-18 ☎ 03-3204-6001

国際事業本部 ☎ 072-621-7727

札幌支店 ☎ 011-784-4000

千葉支店 ☎ 043-304-0411

名古屋支店 ☎ 052-561-7712

神戸支店 ☎ 078-671-0451

仙台支店 ☎ 022-259-2431

埼玉支店 ☎ 048-686-2391

京都支店 ☎ 075-646-3967

広島支店 ☎ 082-943-5043

東京支店 ☎ 03-3204-6601

横浜支店 ☎ 045-820-2400

大阪支店 ☎ 072-621-7721

福岡支店 ☎ 092-629-3427

旭川営業所 ☎ 0166-51-8094

宇都宮営業所 ☎ 028-657-5555

横浜住宅開発営業所 ☎ 045-820-5525

大阪営業所 ☎ 072-621-7722

北九州営業所 ☎ 093-621-8505

仙台住宅開発営業所 ☎ 022-259-2431

東京都第一工務部 ☎ 03-3204-6601

厚木営業所 ☎ 046-294-3666

大塚住宅開発営業所 ☎ 072-621-7747

福岡営業所 ☎ 092-622-5561

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

南大阪営業所 ☎ 072-253-1910

福岡住宅開発営業所 ☎ 092-622-5562

盛岡営業所 ☎ 019-654-8380

千葉営業所 ☎ 043-304-0411

浜松営業所 ☎ 053-462-7021

神戸住宅開発営業所 ☎ 078-671-0451

大分営業所 ☎ 097-555-9081

郡山営業所 ☎ 024-962-7673

千葉住宅開発営業所 ☎ 043-304-0413

三河営業所 ☎ 0564-28-1614

姫路出張所 ☎ 079-281-5311

長崎営業所 ☎ 095-887-0871

新潟営業所 ☎ 025-285-6551

埼玉営業所 ☎ 048-686-2391

北陸営業所 ☎ 076-266-1041

岡山営業所 ☎ 086-242-5520

熊本営業所 ☎ 096-344-5650

群馬営業所 ☎ 027-280-3350

埼玉住宅開発営業所 ☎ 048-686-1586

名古屋営業所 ☎ 052-561-7712

広島住宅開発営業所 ☎ 082-278-4951

鹿児島営業所 ☎ 099-284-5321

長野営業所 ☎ 026-239-6210

城東営業所 ☎ 03-3877-7770

名古屋住宅開発営業所 ☎ 052-561-7712

山口営業所 ☎ 083-924-7575

宮崎出張所 ☎ 0985-61-7779

松本営業所 ☎ 0263-24-2677

三多摩営業所 ☎ 042-564-5806

岐阜営業所 ☎ 058-273-1981

高松営業所 ☎ 087-865-5411

沖縄営業所 ☎ 098-862-5041

水戸営業所 ☎ 029-251-6515

横浜営業所 ☎ 045-820-2400

三重営業所 ☎ 059-254-3777

松山出張所 ☎ 089-968-7240

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

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。

〔製作年月:2017年9月〕(170912.KO-2)