

標準塗装仕様

■折板・カラートタン等 鋼板屋根面

工 程	品 名	標準使用量 kg/m ² ・回	塗回数	上塗可能時間(23℃)	備 考	
1	素地調整	脆弱層及び錆、ゴミ、ホコリ、苔等は、高圧洗浄、電動カップブラシ・ワイヤーブラシ等で取り除き、充分乾燥する。				
2	上 塗	ツインコートアクアHB	0.1～0.15	2回	40分以上	中毛ローラー、ハケ、エアレス

■鉄扉・鉄骨等 鉄部面

工 程		品 名	標準使用量 kg/m ² ・回	塗回数	上塗可能時間(23℃)	備 考
1	素地調整	脆弱層及び錆、ゴミ、ホコリ、苔等は、高圧洗浄、電動カップブラシ・ワイヤーブラシ等で取り除き、充分乾燥する。				
2	上 塗	ツインコートアクアHB	0.1～0.15	2回	40分以上	中毛ローラー、ハケ、エアレス

■旧塗膜面

工 程		品 名	標準使用量 kg/m ² ・回	塗回数	上塗可能時間(23℃)	備 考
1	素地調整	脆弱層及び錆、ゴミ、ホコリ、苔等は、高圧洗浄、電動カップブラシ・ワイヤーブラシ等で取り除き、充分乾燥する。				
2	上 塗	ツインコートアクアHB	0.1～0.15	2回	40分以上	中毛ローラー、ハケ、エアレス

※希釈割合 水道水0～10% (中毛ローラー・ハケ) 10～20% (エアレス)

<施工上の注意事項>

【塗装環境】

- 1. 被塗物の表面温度が5℃以下、湿度80%以上の場合は施工を避けて下さい。
- 2. 塗装後翌日までに、降雪等の心配がある場合は、施工を避けて下さい。
- 3. 冬期の施工は夜露、結露の発生が考えられますので、午後4時以降の作業は避けて下さい。
- 4. 夜露、高湿度等で被塗物が結露している場合は、ウエス等で拭き取り、充分に乾燥させてから塗装して下さい。密着不良の原因となります。
- 5. 沿岸部等、海塩粒子の影響が考えられる場所への施工は、状況によって耐候性に影響を及ぼす恐れがあります。

【下地】

- 6. 旧塗膜の密着不良部、表面の油、ゴミ、ホコリ、苔等は高圧水洗(10～15MPa)にて取り除いてください。
- 7. 高圧水洗で落としきれない、旧塗膜の密着不良部及び錆発生部は電動工具、手動工具を用いて劣化した塗膜を除去し、発錆部は2種ケレンを行って下さい。
- 8. 水洗後や降雨、降雪後は充分に下地を乾燥させてください。(夏期2日以上、冬期3日以上)
- 9. 油脂分などの付着物は、溶剤で拭き取り、清浄な面にして下さい。
- 10. 素地調整は、耐久性を高める重要な工程となりますので、入念に処理して下さい。
- 11. 旧塗膜が全に残っている場合は、事前に塗膜の種類・状態を確認し、密着性の確認を行って下さい。
- 12. 旧塗膜がフッ素系塗料又はシリコン系塗料の場合は事前に密着テストを行って下さい。
- 13. 複数回改修が行われている場合は、旧塗膜層から剥離する恐れがありますので完全に除去して下さい。

【養生】

- 14. エアレス塗装等、吹付け塗装の場合は、塗料の飛散に充分注意して下さい。
付近の建物、自動車等はあらかじめ養生して下さい。
軒先等は圧力を低下させ、あて板などで養生し、塗装して下さい。
- 15. 塗料のミストが自動車、ガラス、アルミサッシ等に付着した場合は、すぐにウエス等で拭き取って下さい。特に自動車に付着した場合は、直ちに水洗いして下さい。
- 16. 乾燥した塗料のミストは、ラッカーシンナー等で傷つけないように拭き取って下さい。

業 務 用	《共通注意事項》1.取扱いについては、容器に表示された注意事項を守って下さい。 2.アレルギー性等の特異体質、皮膚過敏症や呼吸器系疾患を有する人は、取扱いを避けて下さい。 (呼吸困難や喘息を引き起こす恐れがあります。) ※詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。 ※SDSは弊社HPIにて閲覧、ダウンロードしていただけます。 トップページから製品情報のページにアクセスし、各種SDS一覧をご参照下さい。
-------	---

●お問い合わせは・・・

○ZEKI 株式会社尾関 化成品営業部

- 本社 〒104-0041 東京都中央区新富1-14-1 いちご八丁堀ビル7F
TEL:03-3297-3211 FAX:03-3297-3230
- 大阪 〒541-0054 大阪府大阪市中央区南本町1-7-15 明治安田生命堺筋本町ビル8F
TEL:06-6266-7890 FAX:06-6266-8823
kaseihin@ozekinet.co.jp https://www.ozekinet.com/

HIGASHI NIPPON PAINT PRODUCTS

厚生労働省指針13物質
文部科学省基準6物質

環境対応型
水性
F★★★★

非配合

1液水性特殊ハルスUVAハイブリッド型
遮熱速乾塗料

ツインコート
アクアHB

東日本塗料

1液水性特殊ハルスUVAハイブリッド型遮熱速乾塗料

ツインコートアクアHB

ツインコートアクアHBは優れた錆止め効果と耐候性、そして高い光沢保持性を兼ね備えた1液水性速乾型遮熱塗料です。

特殊ハルスUVAハイブリッド型塗料だからできること

1 優れた耐候性

1液水性プライマーレスでありながら、劣化の原因となるラジカルを制御する機能を持つハルスUVAハイブリッド型高耐候性塗料です。

2 錆止め効果

金属との密着を強化する成分を含有(金属架橋)。サビ止め効果と金属への密着を強化します。工期短縮、人工削減に繋がります。

3 速 乾

40分(23℃)で上塗り可能です。降雨耐水性に優れ、冬期等、作業時間が限られる環境に最適です。

5つのHYBRID

4 遮熱性能

遮熱性能のある塗膜が屋根の温度上昇を抑制します。

5 下地を選びません

プライマーレスでありながら、旧塗膜との相性に関係なく旧塗膜の顔料そのものに強く密着するため、金属系下地及び旧塗膜に幅広く密着します。

用 途

鋼板屋根面

折板、カラートタン等の塗装(直接塗装可能)

鉄 部 面

鉄扉・鉄骨等(直接塗装可能)

容量・荷姿・希釈割合

品 名	容 量	希釈割合		標準塗布量
		エアレス	ハケ・ローラー	
ツインコート アクアHB	15kg	水道水 10～20%	水道水 0～10%	0.1～0.15kg/m ² 回 2回塗りで50～75m ²
	4kg			0.1～0.15kg/m ² 回 2回塗りで13.3～20m ²

※夏期及び高温時のハケ、ローラー施工につきましては、水道水にて最大20%まで希釈可能です。

標準色

白、指定色

同一製品でも生産ロットが異なると、常備色・調色品共に色が異なる場合があります。特に、材料追加注文などで異なるロットの製品を塗り継ぎした場合、仕上りに変障をきたす可能性がありますので、施工の際は、同一ロット、同一方法で、見切りの良いところまで仕上げてください。

耐薬品性

試験項目	試験結果	試験条件
耐水性	異常なし	水道水・7日間浸漬
耐アルカリ性	異常なし	飽和水酸化カルシウム・7日間浸漬
	異常なし	5%水酸化ナトリウム・7日間浸漬
耐酸性	異常なし	2%硫酸・7日間浸漬
耐塩水性	異常なし	5%食塩水・7日間浸漬

光沢

(鏡面光沢度70以上 JIS K 5600入射角60度)

艶有

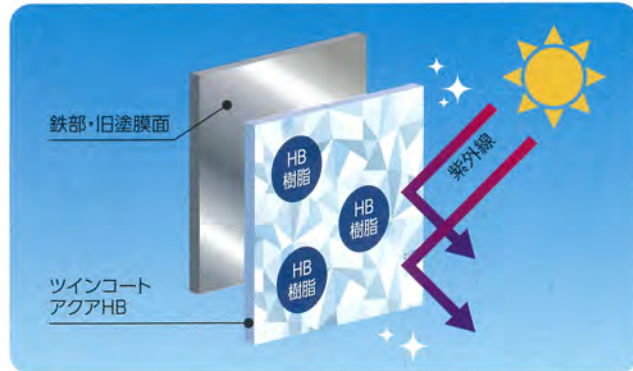
性状・物性

試験項目	試験結果	試験条件
外 観	着色粘稠液	
粘 度	12000 mPa・s	BH型粘度計23℃
引っかけ強度	HB	JIS K 5600鉛筆法
鏡面光沢度	70以上	JIS K 5600入射角60度
耐候性	異常なし	サンシャインウェザーメーター2000時間

特長

1 優れた耐候性

1液水性プライマーレスでありながら、紫外線吸収(UVA)とラジカル制御(ハルス)の2つの作用を持つハルスUVAハイブリッド型の高耐候性塗料です。これにより塗膜の劣化の原因となる紫外線に対する耐久性を向上させ、高寿命化しました。



3 速 乾

40分(23℃)で上塗り可能です。降雨耐水性に優れ、冬期等、作業時間が限られる環境に最適です。

乾燥性

試験項目	気温・時間		
	10℃	23℃	30℃
上塗り可能時間	60分	40分	20分
降雨耐水時間	60分	40分	20分

※降雨耐水時間とは塗装後、降雨により塗膜が溶出しなくなるまでの時間
※使用量、下地の条件等、施工環境により耐水性の発現時間は異なります。

4 遮熱性能

熱エネルギーとなる赤外線を効率的に反射させる特殊顔料を配合、優れた遮熱性能を発揮します。

汎用屋根用塗料 (色相:N-82)	ツインコートアクアHB (色相:N-82)	表面温度差
68.0℃	56.7℃	-11.3℃

5 下地を選びません

旧塗膜との相性に関係なく旧塗膜の顔料そのものに強く密着するため、金属系下地及び旧塗膜に幅広く密着します。また、水性の為、旧塗膜を傷めません。

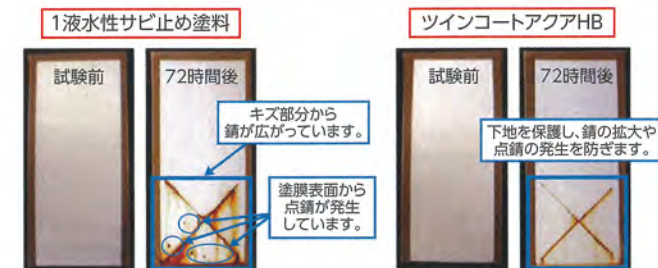
HIGASHI NIPPON PAINT PRODUCTS

2 錆止め効果

金属との密着を強化する成分を含有(金属架橋)。サビ止め効果と金属への密着を強化します。工期短縮、人工削減に繋がります。

防錆性

試験項目	試験結果	試験条件
塩水噴霧試験	塗膜に発錆なし	JIS K 5600-7-1 耐中性塩水噴霧性 試験時間:72時間



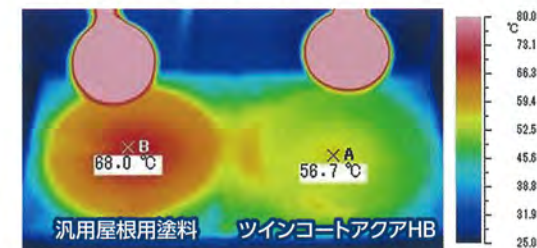
耐水性能試験(23℃)



1液弱溶剤塗料 ツインコートアクアHB

養生時間(分)	1液弱溶剤塗料	ツインコートアクアHB
90	白化	良好
60	白化	良好
30	未硬化による塗料溶出	白化

塗膜の温度差(サーモグラフィー)



各下地に対する密着性

適応下地		適応旧塗膜	
ガルバリウム鋼板	○	エマルジョン塗料	○
カラートタン	○	アクリル樹脂塗料	○
電気亜鉛メッキ	○	塩化ビニル樹脂塗料	○
鋼板	○	アクリルウレタン樹脂塗料	○
ステンレス(SUS304)	○	ターペン系塗料	○
		OP	○

※○は密着性良好。適応下地及び旧塗膜は必ず研摩して下さい。
※旧塗膜がフッ素系塗料又はシリコン系塗料の場合は事前に密着テストを行って下さい。