

標準塗装仕様

工程	使用材料及び処置	塗回数	所要量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃・時間)	希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	施工面の汚れ、埃等を十分に除去し、清潔な乾燥した被塗面にする。特に湿りの有無を十分に確認する。					
下塗	アレスポリマーレジン塗料用シンナーA	1	0.30	4時間以上	0~10	ローラーハケ
			0.40	7日以内	5~10	エアレス

注)サイディングボードの合い決り部分をアレスポリマーレジンにて先行補強塗ります。

オキシ硬化形ターベン可溶1液ウレタン樹脂塗料仕上げ

上塗	アレスエコレタンII塗料用シンナーA	2	0.13	3時間以上	5~20	ローラーハケ
			0.16	7日以内	5~20	エアレス

セラミック変性ターベン可溶ウレタン樹脂塗料仕上げ

上塗	セラMレタン塗料用シンナーA	2	0.12	4時間以上	5~15	ローラーハケ
			0.14	7日以内	10~30	エアレス

標準塗装以外に以下の上塗りも適用可能です。

セラミック変性ターベン可溶アクリル樹脂塗料仕上げ

上塗	アレスセラマイルドグロス塗料用シンナーA	2	0.13	2時間以上	5~15	ローラーハケ
			0.15	7日以内		エアレス

水性反応硬化形つや有アクリル樹脂塗料仕上げ

上塗	アレスアクアグロス上水	2	0.15	2時間以上	3~10	ローラーハケ
			0.18	7日以内	10~20	エアレス

水性反応硬化形ウレタン樹脂塗料仕上げ

上塗	アレスアクアレタン上水	2	0.13	2時間以上	3~10	ローラーハケ
			0.16	7日以内		エアレス

水性反応硬化形アクリルシリコン樹脂塗料仕上げ

上塗	アレスアクアシリコンACII上水	2	0.13	2時間以上	5~10	ローラーハケ
			0.16	7日以内		エアレス

水性アクリルシリコン樹脂つや消し塗料仕上げ

上塗	アレスシルクウォール上水	2	0.13~	2時間以上	0~10	ローラーハケ
			0.17			

- 塗替えて被塗面に藻、カビの発生が見受けられる場合には、殺菌剤で処理し、洗浄後よく乾燥させてから、塗装工事に入ってください。
- 下地調整で水洗処理をするとサイディングボードが水分を吸収し変形しますので、カビ、苔、藻の除去、薬剤の水洗は、下地調整の最初に実施し、脆弱層の除去後の清掃には、可能な限り水を使用しないでください。
- 劣化度が大きい場合は、アレスポリマーレジン(1回(0.10kg/m²))増し塗りしてください。
- サイディングボードに既に反り、欠落、ワレ、変形の発生している場合には、サイディングボードを取り替える必要があります。塗膜層の軽度なワレ、欠落の場合にはポリマーレジン塗装後、スーパーホルダーGチューブ入りで補修してください。
- 表面塗膜にワレ、ウキ等の脆弱層が見受けられる場合には、本来のエンボス感を損なわないように脆弱層を除去してください。下地調整時にサンダー掛けによるエンボス感の変化が避けられない場合には、必ず施主の了承を得るようにしてください。
- シーリング材とサイディングボードとの接合面に、剥がれ、ウキが認められる場合には、シーリング材を打ち直してください。
- シーリング材部は、シーブラ等を先行塗りしてからポリマーレジン塗装してください。
- 濃彩色の塗膜を強く擦ると色落ちすることがあります。衣類寝具類など接触する可能性のある部位には使用しないでください。

アレスポリマーレジン施工要領

1) 塗装用具

ダメ込み、先行補強塗りは、ハケ又はウインナーローラーをご使用ください。全体面は、中長毛、中毛のウールローラーをご使用ください。

ガン吹きを選択する場合には、
 ジュラクガン:口径 6mm
 吹き付け圧 4kg/cm²
 希釈率 0~2%
 被膜面との距離 30~40cm

エアレス塗装:ノズル口径 0.017~0.021インチ
 吐出量 1.1L~1.5L
 吹き付け圧 100kg/cm²以上
 希釈率 5~10%
 被塗面との距離 30~40cm

2) 塗装方法

1. ボードの合い決り部分を先行補強塗りにしてください。
2. 釘頭の塗装が必要な場合には、サビを落とした後に錆止め塗料を塗装してください。
3. ボード前面への塗装は、ボードの長尺方向にローラーを転がし、エンボス、段差、合い決り部分に塗料が溜まり、垂れないように塗装してください。

汚れ対策のポイント

既存の旧塗膜が著しく汚れている場合には、必ず何らかの理由があります。立地環境上の原因、例えば、鉄道、高速道路沿い、工場側等、及び、構造上例えば、集中して雨水が流下する部分、水切りが無い部分等に汚れが目立ちますので、施工前に十分調査し対策を講じてください。

製品取扱上の注意事項 (安全衛生地)

安全・衛生に注意し、正しく製品をご使用いただくために、特に以降の事項を守ってください。当製品は、引火性の液体で火気厳禁です。また、吸引したり皮ふに触れたりすると中毒やかぶれ、その他の健康障害を起こす恐れがありますから、取扱には特にご注意ください。こぼれたときには、砂等を散布した後、布類(ウエス)で拭き取ってください。布類は水に浸して処理してください。その他、詳細な内容は、安全データシート(SDS)をご参照ください。

今すぐ御用命ください!!

<提案会社>

関西ペイント販売株式会社

本社 TEL(03)5711-8904 FAX(03)5711-8934
 北海道 TEL(0133)64-2424 FAX(0133)64-5757
 東北 TEL(022)287-2721 FAX(022)288-7073
 北関東 TEL(028)637-8200 FAX(028)637-8223
 東京 TEL(03)5711-8905 FAX(03)5711-8935

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

中部 TEL(052)262-0921 FAX(052)262-0981
 大阪 TEL(06)6203-5701 FAX(06)6203-5603
 中国 TEL(082)262-7101 FAX(082)264-3285
 四国 TEL(0877)24-5484 FAX(0877)24-4950
 九州 TEL(092)411-9901 FAX(092)411-3339

*製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご諒承ください。

(17年06月16刷PPO)
 カタログ No.272

家の塗り替え、 ちょっと待った

お宅の外壁が
 窯業系サイディングボード
 であれば
 このチラシをお読みになられてから
 御決断されるとお得です。

サイディングボード強化塗装工法

S.B.ポリマー工法

サイディングボード

ダブルウレタン仕様

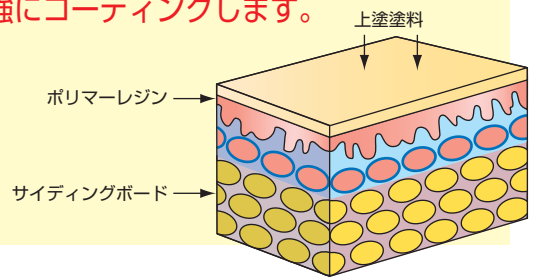
S.B. (サイディングボード) ポリマー工法

古くなったサイディングボードの
吸水率が上がると...

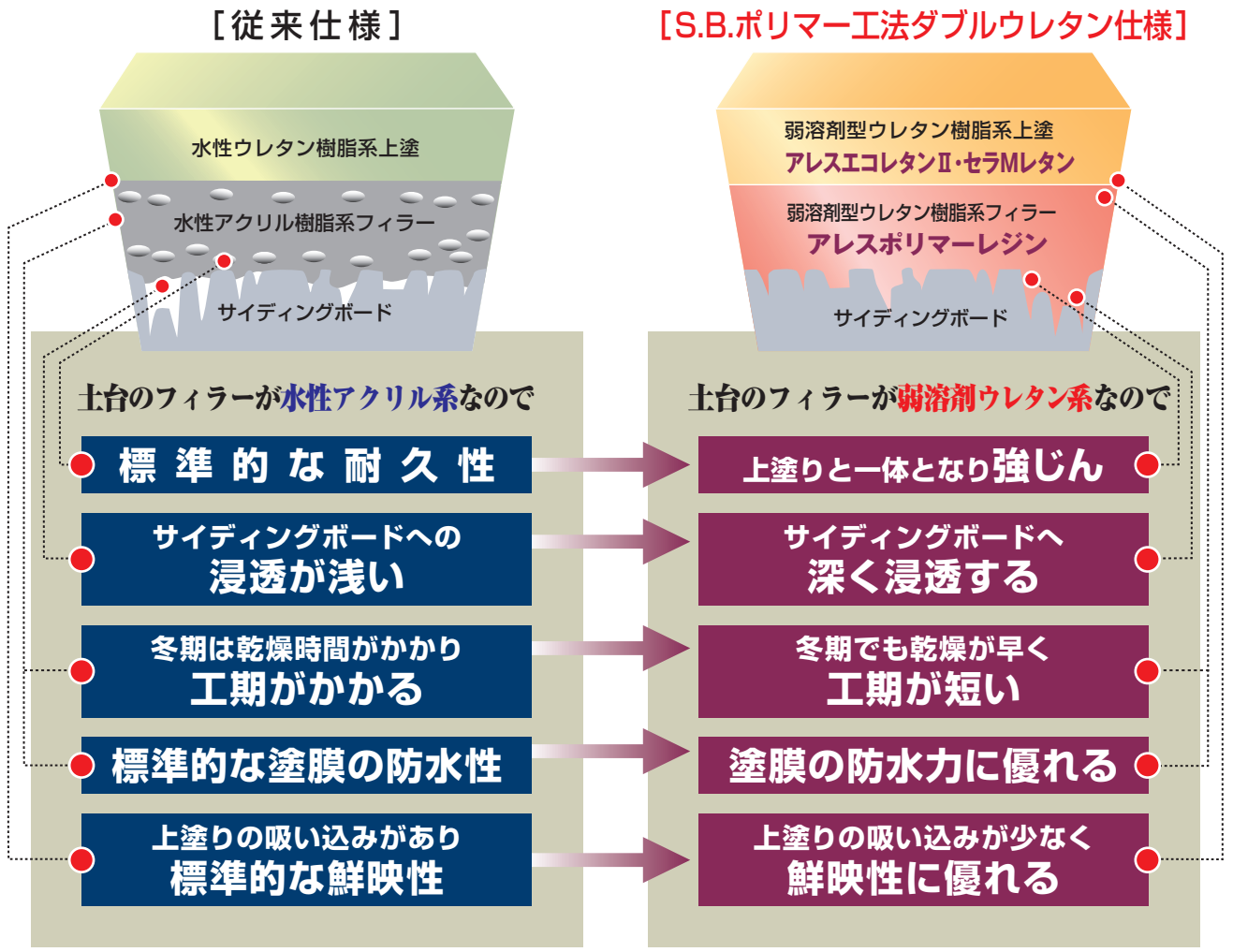


S.B.ポリマー工法 (ダブルウレタン仕様) とは

- 1 浸透型弱溶剤ウレタン樹脂系フィラー「アレスポリマーレジ」で荒れたサイディングボード面を蘇らせます。
- 2 弱溶剤形ウレタン樹脂系塗料上塗り「アレスエコレタンII」「セラMレタン」で頑強にコーティングします。



S.B.ポリマー工法 ダブルウレタン仕様がお得な理由



窯業系サイディングボードは
8年毎の塗り替えをお勧めします。