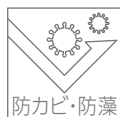
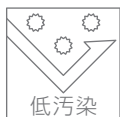


オキシ硬化基ターペン可溶ウレタン樹脂塗料

アレスエコレタンII

適用素材 コンクリート、モルタル、サイディングボード、鉄、木等



2液形ウレタン塗料のムダを省き
環境への影響を考えました。



●従来型の2液ウレタン塗料は
ベースと硬化剤を混合し、それを塗料として使用します。
しかし、一度混合してしまうと硬化が進むため、残った
塗料は使えず棄てるしかありませんでした。

●1液形の「アレスエコレタンII」は
残った塗料は、次の塗装時まで保管ができます。無駄が
なく、省資源で地球に優しい。硬化剤の缶もゴミとして
発生しません。鉛やイソシアネートを含んでいません。



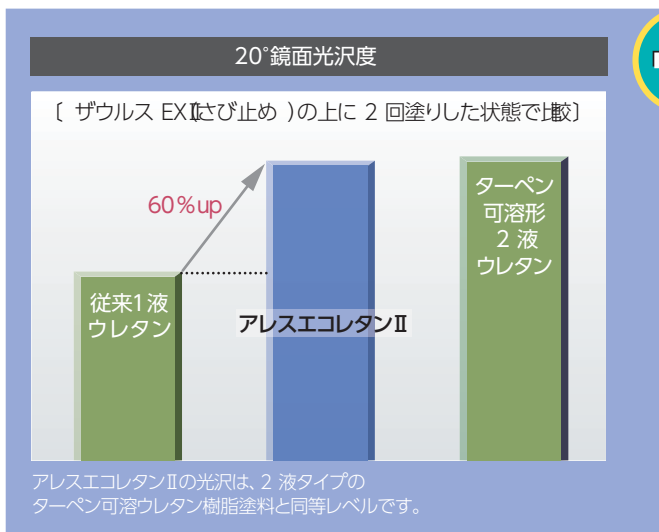
アレスエコレタンII

ALES ECO RETAN II

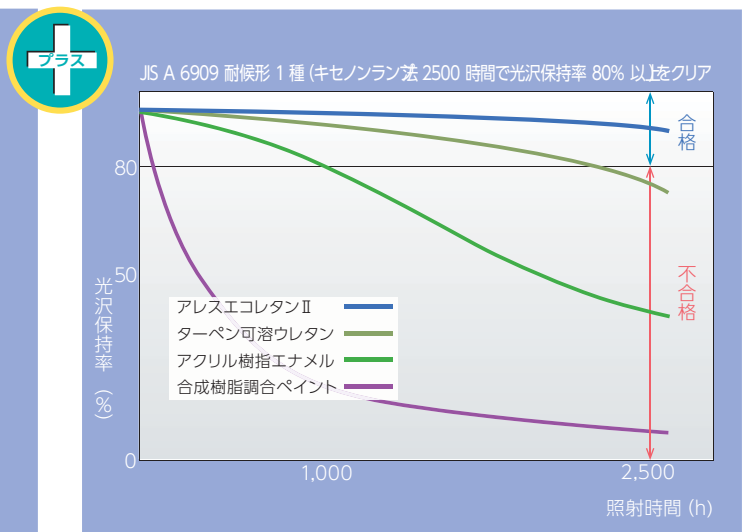
特長

- 1 液形なので、2液形塗料の硬化剤に含まれている有害なイソシアネートは入っていません。
- 2 従来形の2液ウレタンは、混合時の使用残や硬化剤の缶が廃棄物となりますが、アレスエコレタンIIは、理想的な省資源タイプです。
- 3 鉛<鉛顔料(黄・オレンジ)乾燥剤>を使用していません。
- 4 屋根、壁、木部、鉄部等のあらゆる場所がすべてアレスエコレタンIIで塗れ、家全体が強い塗膜で守られます。
- 5 汚れにくい強靱な架橋塗膜を形成します。
- 6 ホルムアルデヒド放散速度区分は、安心のF☆☆☆☆で、内装工事に制限なく使用できます。
- 7 防カビ・防藻性を有しています。
- 8 高光沢性・高耐候性を有しています。

高光沢性



高耐候性 耐候形1種



荷姿・艶

荷姿	3kg・15kg
艶	艶有り・艶調整可(7分、5分、3分艶有り)



KP-111



KP-110



KP-112



KP-223



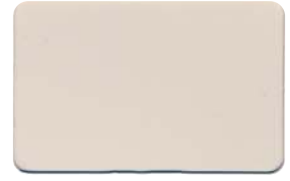
KP-310



KP-121



KP-133



KP-221



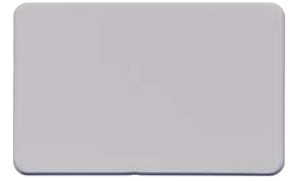
KP-120



KP-127



KP-131



KP-80



KP-337



KP-336



KP-141



KP-247



KP-330



KP-147



KP-350



KP-75



KP-347 ◎



KP-150



KP-352



KP-70



KP-356



KP-357



KP-368 ◎



KP-50 ◎



KP-367 ◎



KP-167 ◎



KP-376 ◎



KP-379 ◎



KP-170 ◎



KP-385 ◎



KP-185 ◎

※この色見本は、紙に塗装していますので
 実際の仕上りと多少異なります。
 ※提案色以外でも日本塗料工業会色見本帳
 などでの調色も可能です。
 ◎印は、材料費が割高になります。

アレスエコレタンII

標準塗装仕様

■コンクリート・モルタル系系地

旧塗膜のテクスチャーを変える塗り替え

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	モルタルの浮き・クラック等は、適切な処置を行う。劣化塗膜やチョーキング汚れ等を高圧水洗にて除去し乾燥した清浄な面とする。				
下塗	アレスホルダー-GII 上水	0.8~1.5	8時間以上 7日以内	多孔質ローラー	1~5
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

旧塗膜のテクスチャーを活かした塗り替え

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	モルタルの浮き・クラック等は、適切な処置を行う。劣化塗膜やチョーキング汚れ等を高圧水洗にて除去し乾燥した清浄な面とする。				
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

■窯業系サイディングボード (トップコートの塗り替え)

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	サイディングボードのクラック・ポード面の脆弱層のクラックなどは適切な処置を行う。劣化塗膜やチョーキング・汚れなどを高圧水洗にて除去し、乾燥した清浄面とする。				
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

*シーリング材にはシーラ処理等施してください。
*下地・旧塗膜の劣化が著しい場合は上塗りの前に「アレス水性エポキシ」等を塗装してください。

■新生瓦

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	高圧水洗等により、劣化した旧塗膜や表面の化粧層、汚れを入念に除去し、その後水分がなくなるまで1日~2日程度、十分に乾燥させる。 (特に重なり部に水分がなくなるまで乾燥)				
下塗	ヤネ強化プライマー-EPO	0.20~0.40	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー エアレス	無希釈
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

施工上の注意事項

- ①所要量は、被塗物の形状や素材、塗装方法、環境などによって増減する場合があります。
- ②塗装仕様に記載の塗装間隔は、屋外で気温23℃の条件を想定しています。低温時や屋内等で十分な換気ができない場合は、塗装間隔が長くなる場合がありますので、ご注意ください。
- ③気温5℃以下、湿度85%以上の環境では塗装を避けてください。また、強風時や降雨、降雪、結露が予測される場合も塗装を避けてください。
- ④吸い込みが大きい素材や、下地調整を行った部分には、「エポMシーラー」を下塗りとしてご使用ください。
- ⑤黄・赤・青・緑系の冴えた色で仕上げる場合は、隠蔽性を上げるため、1層目に共色で塗装して仕上げることをお奨めします。
- ⑥外壁面や浴室壁面等にエマルジョンパテを使用しないでください。剥離の原因となります。
- ⑦完全に乾燥するまでには時間を要しますので、カウンター・床面等への塗装は避けてください。
- ⑧調色には指定原色を使用してください。また、濡れ色に比べて乾き色の方が濃くなる傾向があるので、調色は乾き色に合わせてください。
- ⑨希釈には必ず「塗料用シンナーA」を使用してください。その他のシンナーを使用した場合、チヂミや再溶解等が発生することがあります。また、ラッカー系旧塗膜面に塗り替える場合、チヂミが発生することがありますので、事前に確認してください。
- ⑩使用前に塗料を均一にかき混ぜてください。薄めすぎは隠蔽力不足や光沢不足の原因となるだけでなく、流れやすくなるために、仕上り不良の原因ともなりますので、ご注意ください。流れた部分が白っぽくなる場合がありますが、この場合は、直ちに補修塗りを実施してください。

ご使用上の注意事項

下記の注意事項を守ってください。詳細な内容については安全データシート(SDS)をご参照ください。
 取り扱い作業中・乾燥中ともに換気の良い場所を使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具(帽子・保護メガネ・マスク・手袋等)を着用し、身体に付着しないようにすること。
 吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。
 又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。
 皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・入り替えタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。
 防火気をつけること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。
 火災が発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。
 裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。
 本来の目的以外に使用しないこと。
 指定材料以外のものとは混合(多液品の混合・希釈等)しないこと。
 缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。
 取り扱後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。
 使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。
 本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

■木部

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	汚れ、付着物を除去し、研磨紙P120~240を用いて研磨紙ずりを行う。節およびその周辺は、セラックスを用いて節止めを行い、穴うめの必要があればポリパテなどで穴うめを行う。				
下塗	ホルズ下塗白(F4) 塗料用シンナーA	0.12	16時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	0~10
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

■一般鉄部

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	劣化している塗膜はケレン工具で除去する。さびは電動工具やサンドペーパーなどを用いて除去し、被塗面を清掃する。素地露出部は下塗りをを用いて補修塗りを行う。				
下塗	ザウルスEXII 塗料用シンナーA	0.13 0.17	4時間以上 7日以内	ローラー エアレス	0~10 5~15
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

■硬質塩ビ・FRP

工程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	シンナー拭きなどにより、被塗面に付着した油脂類その他の異物を完全に除去する。サンドペーパーなどを用い目粗しを行う。				
上塗 (1回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	3時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20
上塗 (2回目)	アレスエコレタンII 塗料用シンナーA	0.13	—	ハケ、ローラー	5~20
		0.16		エアレス	5~20

*その他にも様々な仕様を組むことが可能です。詳細については当社係員までお問い合わせください。

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

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

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。

ご用命は

(17年11月15日PNA) カタログNo.300
 頒布価格 1,000円(税別)