

ホルムアルデヒド
放散等級 F☆☆☆☆

超耐候・超低汚染バイオマス樹脂複合無機塗料

エスケーバイオマス無機

GR

GReat & GReen

バイオマスマーク認定商品



バイオマス
No.240080

エスケーバイオマス無機GR(艶有り)



バイオマス
No.240081

エスケーバイオマス無機GR中塗材

これらの商品は、上塗または中塗塗料全体(乾燥塗膜時)に植物由来の原料を使用しています。



エスケー化研

GReat

超耐候性

GReen

環境配慮

超耐候・超低汚染バイオマス樹脂複合無機塗料

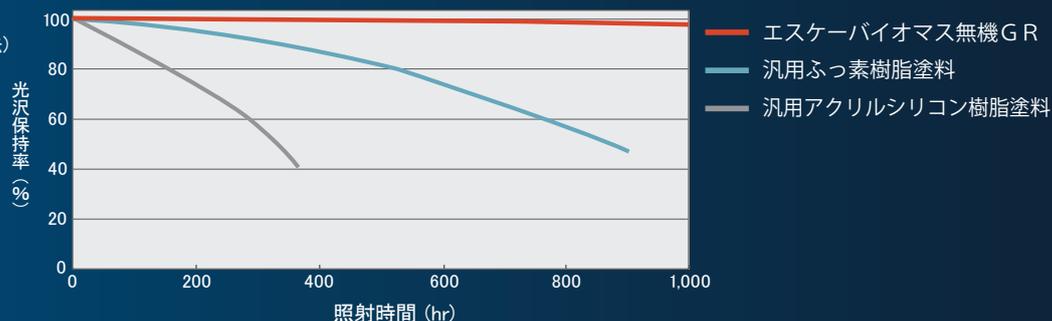
エスケーバイオマス無機 GR

GReat & GReen

卓越した超耐候性（GReat Resistance）で建物の長寿命化を実現し、
環境配慮（GReen）にも貢献する次世代型塗料

促進耐候性試験による検証結果

■促進耐候性試験
(ラジカル促進試験・社内法)



塗り替えサイクルの目安

塗膜が長持ちするため、塗り替え回数を減らすことができます。



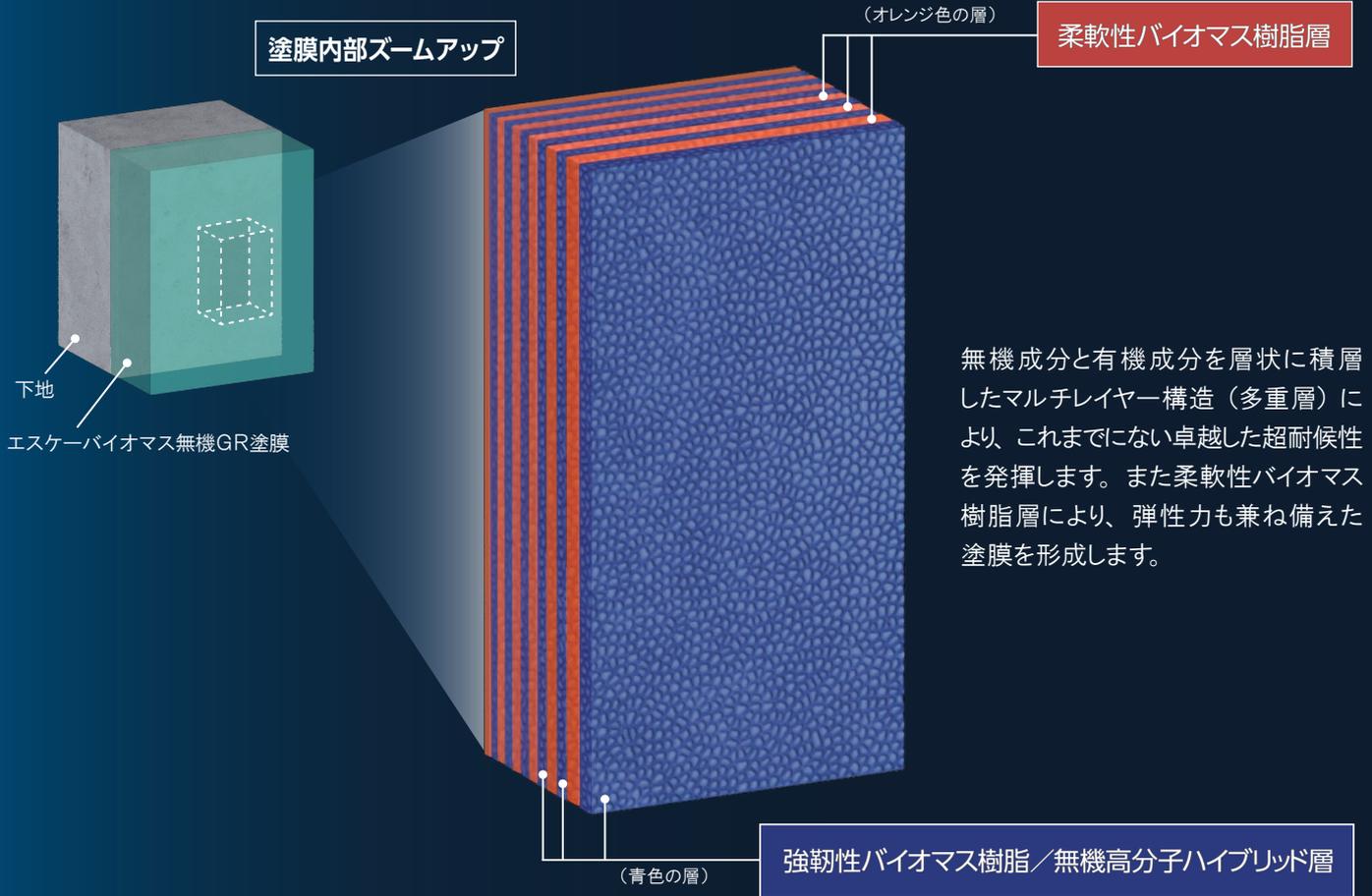
※塗り替え年数は目安です。建物の立地条件、環境等によって異なります。また、塗り替えに関するコスト等は下地の劣化状況によっても異なります。



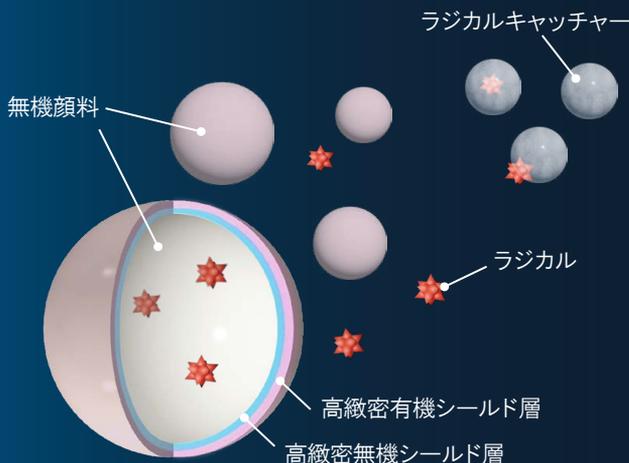
卓越した超耐候性

『強靱性バイオマス樹脂／無機高分子によるハイブリッド層』と『柔軟性バイオマス樹脂層』による
マルチレイヤー構造が、新たなる領域で建物の長寿命化を実現

マルチレイヤー



ラジカルコントロール



塗膜内に発生するラジカルを独自の高緻密無機シールド層と高緻密有機シールド層のダブルシールドで抑えます。さらに、わずかに発生したラジカルもラジカルキャッチャーが捕捉します。

「ラジカル」とは？

ラジカルとは、酸素、水の存在下で塗膜中の無機顔料に紫外線が当たることで発生する反応性の高い物質です。ラジカルが劣化因子となり、樹脂などの有機物を分解することで塗膜は劣化していきます。



QRコードを読み取ることで、ラジカルコントロール技術についてのアニメーション説明動画をご覧いただけます。

超低汚染性

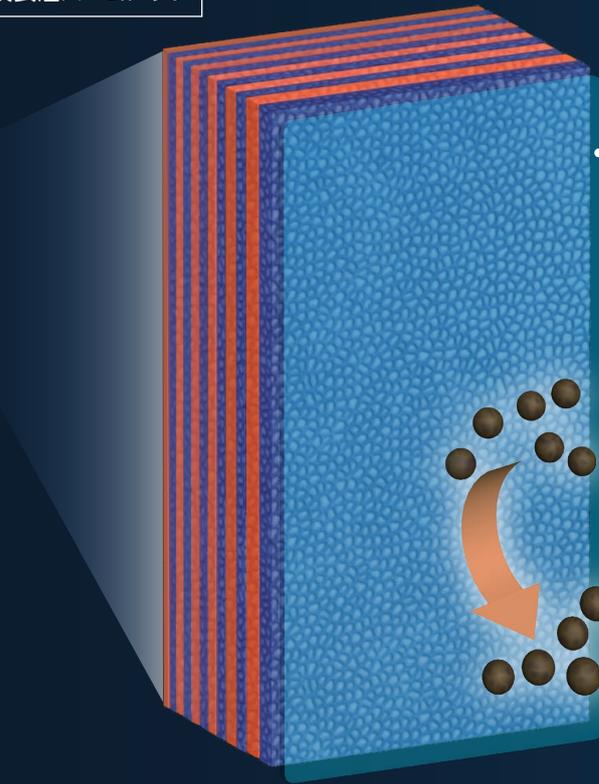
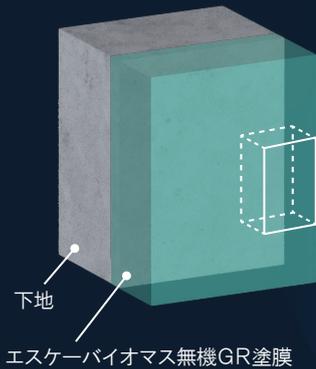
マルチレイヤー構造の最上層に形成される親水性塗膜表面は、今までにない高い架橋密度で微細建物の長寿命化には、親水性による超低汚染

塗膜表面ズームアップ

1. 高い架橋密度

エスケーバイオマス無機GR
親水性塗膜表面

マルチレイヤー構造の最上層は架橋密度が高く、高硬度で緻密な塗膜表面を形成するため、微細な塵やほこりの定着を防ぎます。



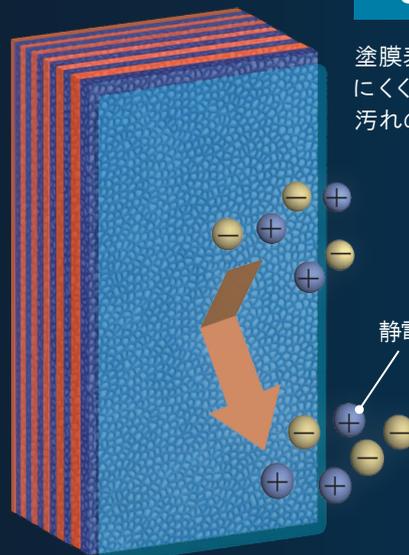
2. 親水性

塗膜表面は親水性を示すため、汚れが付着しても降雨の流下作用により、優れた超低汚染性を発揮します。



3. 低帯電性

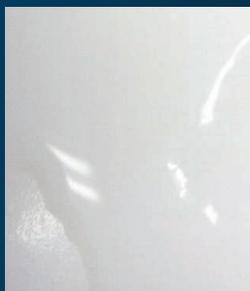
塗膜表面は静電気を帯びにくく、低帯電性により汚れの付着を抑えます。



な塵やほこりの定着を防ぎます。

機能が不可欠

■水のなじみやすさ



エスケーバイオマス無機GR



汎用塗料

エスケーバイオマス無機GRは塗膜表面が親水性のため、水がなじみやすく汎用塗料と比べ汚れが落ちやすい。

■屋外暴露6ヶ月



エスケーバイオマス無機GR



汎用塗料

エスケーバイオマス無機GRは長期に亘り汚れの定着を防ぎます。



防かび・防藻性

特殊設計により、かびや藻類などの微生物汚染に対して強い抵抗性を示します。

■防かび性の比較



エスケーバイオマス無機GR



汎用塗料

■防藻性の比較



エスケーバイオマス無機GR



汎用塗料



弾性性能（柔軟性）

マルチレイヤー構造により塗膜には柔軟性があり、アクリルゴム系弾性吹付タイル「レナフレンド主材」との組み合わせにより、躯体の微細なひび割れに対して優れた追従性を示し、雨水の浸入を防ぎます。



ハンドリング性

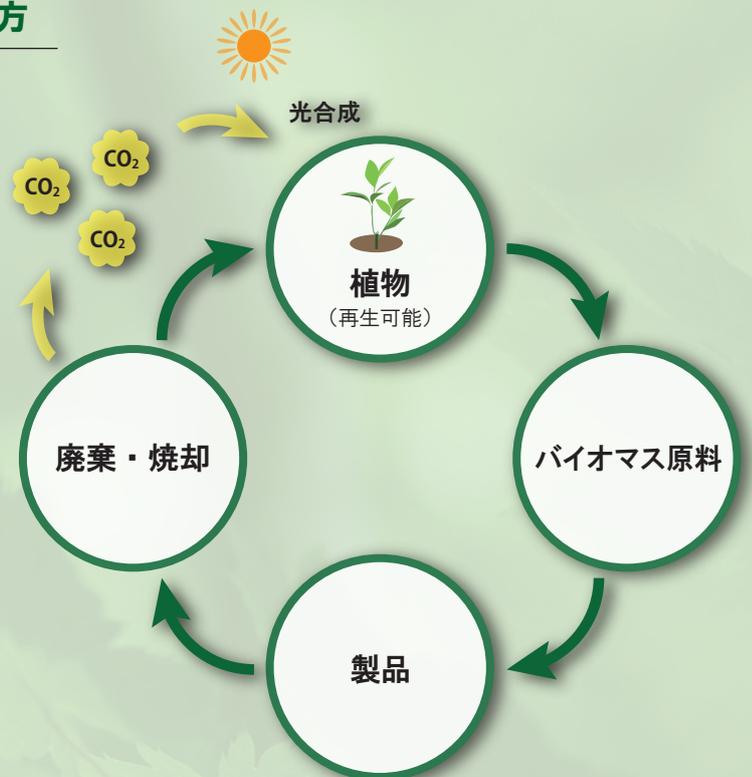
一液タイプであるため材料の計量、調合、攪拌などの煩わしい作業を省略でき、安定した性能を提供します。

バイオマス原料を活用し、カーボンニュートラルに貢献する 次世代型超耐候性塗料

バイオマス原料とカーボンニュートラルの考え方

バイオマス原料は植物などの生物由来の有機性資源を用いた原料のことです。従来より建築用塗料分野に用いられていた石油由来の原料と異なり、持続的に再生可能な資源であることを特長としています。

バイオマス原料は燃焼するとCO₂が排出されますが、植物の成長過程で光合成によりCO₂を吸収するため、大気中の温室効果ガスに与える影響はないと考えられています。(カーボンニュートラル)



バイオマスマーク認定商品

バイオマスマークは、生物由来の資源（バイオマス）を利用し、審査機関（日本有機資源協会）の基準を満たした商品に付与される認定マークです。



バイオマス
No.240080
エスケーバイオマス無機GR(艶有り)

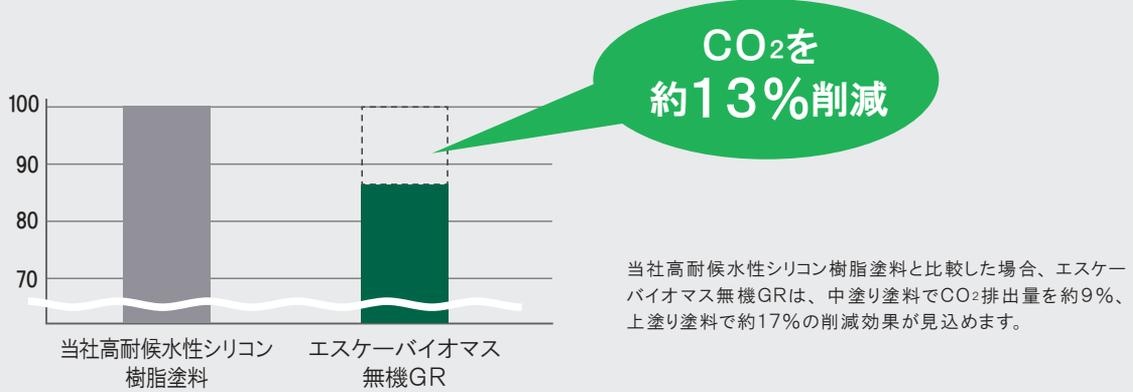


バイオマス
No.240081
エスケーバイオマス無機GR中塗材

これらの商品は、上塗または中塗塗料全体（乾燥塗膜時）に植物由来の原料を使用しています。



エスケーバイオマス無機GRによるCO₂削減効果[※]



外壁約3,000m²に塗装した場合のCO₂削減効果[※]

建物の外壁約3,000m²をエスケーバイオマス無機GRで塗り替えた場合、CO₂排出量を約297kg削減。これは杉の木約34本分の削減効果に相当します。



杉の木約34本分の削減効果

長期修繕サイクルを考慮した場合のCO₂削減効果[※]

エスケーバイオマス無機GRは卓越した超耐候性により建物の修繕サイクルを延長することができます。従来の当社高耐候水性シリコン樹脂塗料と比べて長期的な塗り替え回数が少なく、塗料のトータルの使用缶数を減らし、大幅にCO₂を削減することが可能です。

建物の修繕サイクルを延ばすことにより、50年間でCO₂排出量を約11.4t削減。(約53%の削減効果)



杉の木
約1,300本分の削減効果

【条件】
 外壁：3,000m²
 想定年数：50年
 塗り替え回数：
 エスケーバイオマス無機GR
 2回(25年に1回塗り替え)
 従来高耐候水性シリコン塗料
 4回(12年に1回塗り替え)

【CO₂算出条件】

※当社高耐候水性シリコン樹脂塗料との比較計算による石油由来のCO₂削減効果。
 CO₂削減量は産業技術総合研究所「LCIデータベースIDEA ver3.1」を用い、日本塗料工業会「塗料製造におけるLCA算定マニュアル」により、自社算出。
 樹齢36～40年(1ヘクタールあたり1,000本と想定)の杉の木1本が1年間で吸収するCO₂量、約8.8kg。(林野庁HPより引用)
 エスケーバイオマス無機GRは艶有りです。
 上記数値は保証値ではありません。

荷 姿

エスケーバイオマス無機GR (艶有り・半艶・3分艶)	15 kg石油缶 4 kg缶	(標準塗坪 83 ~ 136 m ² / 缶) (標準塗坪 22 ~ 36 m ² / 缶)
エスケーバイオマス無機GR中塗材	15 kg石油缶 4 kg缶	(標準塗坪 88 ~ 136 m ² / 缶) (標準塗坪 23 ~ 36 m ² / 缶)
☆水性ハイブリッドシーラー (クリアー・ホワイト)	15 kgセット	(標準塗坪 75 ~ 187 m ² / セット)
水性ミラクシーラーエコ (クリアー・ホワイト)	15 kg石油缶	(標準塗坪 115 ~ 150 m ² / 缶)
水性弾性サーフェポ	16 kg石油缶	(標準塗坪 10 ~ 53 m ² / 缶)
レナフレンド主材	20 kg石油缶	(標準塗坪 7 ~ 9 m ² / 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。

用 途

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

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。

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。

(☆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。

標準施工仕様

■新築／平滑仕上げ

(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	
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 下塗り	水性ハイブリッドシーラークリヤー 主剤	100	0.10~0.20	1~2	3以上	6以上 7日以内	—	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	水性ハイブリッドシーラー 硬化剤	7.14						
2 中塗り	エスケーパーバイオマス無機GR中塗材	100	0.11~0.15	1	—	2以上	—	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~15						
3 上塗り	エスケーパーバイオマス無機GR	100	0.11~0.15	1	—	—	24以上	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~15						

■新築／弾性吹付タイル仕上げ

(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	
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 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 エアレスブレードガン 吐出量:600~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
2 主材塗り (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 (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:329~588kPa (4~6kgf/cm ²)
	清 水	0~2	—					
(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 中塗り	エスケーパーバイオマス無機GR中塗材	100	0.12~0.17	1	—	2以上	—	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~15	—					
6 上塗り	エスケーパーバイオマス無機GR	100	0.13~0.18	1	—	—	24以上	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~15	—					

注) ALC下地の場合は、下地調整を行ってから施工してください。

■改装 【下地：モルタル、コンクリート 既存塗膜：吹付タイル、リシン、弾性吹付タイルなど】

(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	● 旧塗膜に脆弱層がある場合は、サンダー及び皮スキ、ケレン棒等を用いて除去し、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、汚れ等を除去してください。							—
1 下塗り (薄付け仕上げ)	水性弾性サーフェコ	100	0.3~1.0	1~2	3以上	3以上	—	ローラー、刷毛
	清 水	6~10	—					
1' 下塗り (厚付け仕上げ)	水性弾性サーフェコ	100	0.8~1.5	1~2	3以上	6以上	—	M-9ローラー (マッシュクローラー)
	清 水	3~5	—					
2 中塗り	エスケーパーバイオマス無機GR中塗材	100	0.12~0.17	1	—	2以上	—	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~15	—					
3 上塗り	エスケーパーバイオマス無機GR	100	0.13~0.18	1	—	—	24以上	ローラー、刷毛 エアレスブレードガン 吐出量:800~1000ml/分 パターン幅:25~30cm
	清 水	0~15	—					

標準施工仕様

■改装 【下地：窯業系サイディング（光触媒コーティング、無機系コーティング等を含む）】*

(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	※1 ●劣化した塗膜は除去してください。 ●高圧水洗(5~15MPa)にて旧塗膜に付着している塵、ほこり、汚れなどを水洗にて除去してください。 ●劣化した目地材は除去した後、シーリング材による打ち替えを行ってください。							—
1	水性ハイブリッドシーラークリヤー 主剤	100	※5 0.08~0.12	1	—	6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
	水性ハイブリッドシーラー 硬化剤	7.14						
2	エスケーパーバイオマス無機GR中塗材	100	0.11~0.17	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	※10 0~15						
3	エスケーパーバイオマス無機GR	100	0.11~0.18	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
	清 水	※10 0~15						

* 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の中には適用できないものもあります。予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。

- ※ 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. 下地の種類により所要量及び塗回数が異なります。吸い込みの著しい場合は2回塗りとしてください。
- ※ 3. 希釈しますと付着力低下や性能低下などの原因となりますので希釈は絶対にしないでください。
- ※ 4. この他下塗材として、白色タイプの☆水性ハイブリッドシーラーホワイトもご使用いただけます。
- ※ 5. ☆水性ハイブリッドシーラーの素地別の所要量の目安は、窯業系サイディングボード、押出成形セメント板で「0.08~0.12」、コンクリート、セメントモルタルで「0.10~0.20」となります。
- ※ 6. 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もご使用いただけます。
- ※ 7. 水性ミラクシーラーエコは、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、同じ洗剤水での塗装器具の洗浄は行わないでください。
- ※ 8. GRC板などには、下塗材として★エスケーパーハイブリッドシーラーEPO(クリヤー・ホワイト、15kgセット)、★マイルドシーラーEPO(クリヤー・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。
- ※ 9. この他下塗材として、水性ソフトサーフSG(16kg石油缶)、エスケーパー弾性プレミアムフィラー(15kg石油缶)、水性ソフトサーフエポ(16kg石油缶)、水性ハイブリッドサーフ(16kg石油缶)もご使用いただけます。
- ※ 10. エスケーパーバイオマス無機GR、エスケーパーバイオマス無機GR中塗材の清水での希釈率は、スプレー塗り時で「5~15」、刷毛・ローラー塗り時で「0~10」となります。
- ※ 11. 灯油など、他の材料の使用は絶対に避けてください。
- ※ 12. 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。
- ※ 13. この他、レナフレンドローラー用主材(20kg石油缶)もご使用いただけます。なおレナエクセレント主材、レナエクセレントA主材、レナエクセレントローラー用主材、レナエクセレントAローラー用主材はご使用いただけません。

注1) 凹凸が小さく吸い込みが少ない下地の塗り替えの場合は所要量が少なく、吹付けタイル下地等凹凸が大きく吸い込みが多い下地の塗り替えの場合には所要量が多くなります。また、規定所要量を厳守してください。

注2) エスケーパーバイオマス無機GRを施工後、6ヶ月以上経過した後に下塗材から補修を行う場合は、☆水性ハイブリッドシーラー(クリヤー・ホワイト)、または水性ハイブリッドサーフをご使用ください。

施工上の注意事項

- 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。
- 塗装時に光沢の残っている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。
- 中塗材、上塗材の希釈率は、試験施工などにより決定し、それ以降は同一の希釈率にて使用してください。なお、希釈率は色目及び施工時の気温により変化することがありますのでご了承ください。
- 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等で艶むらを生じやすい傾向があります。試験施工により確認の上、本施工に入ってください。
- 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、塗装面に直接雨がかからないようにしてください。
- 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、笠木などの水切りのない部位、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、雨がかからない部位などは、注意が必要です。
- 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。
- 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。各シーリング材は可塑剤を含まないノンブリードシーリングをご使用ください。
- 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。
- 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用い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。ご採用に当たっては、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 改装工事に溶剤形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。試験施工により確認の上、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。詳しくは、最寄りの各営業所へお問い合わせください。
- 間隔が広いなど、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。
- 基材の洗浄に薬剤を用いた場合、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、結露がある場合や、低温、高湿度、通風のない場合には、塗膜の膨れ、剥がれ、白化、しみの発生、艶引け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、溶剤形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。



エスケー化研株式会社

本社 大阪府茨木市中穂積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 ☎048-666-2391

名古屋支店 ☎062-561-7712

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

札幌営業所 ☎011-784-4000

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

高松営業所 ☎087-865-5411

旭川営業所 ☎0166-51-8094

水戸営業所 ☎029-251-6515

横浜営業所 ☎045-820-2400

京都営業所 ☎075-646-3967

松山営業所 ☎089-958-3780

仙台営業所 ☎022-259-2431

宇都宮営業所 ☎028-657-5555

横浜北野営業所 ☎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 ☎022-388-8518

東京営業所 ☎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

東京北野営業所 ☎03-3204-6603

浜松営業所 ☎053-462-7021

神戸住宅開発営業所 ☎078-686-0520

大分営業所 ☎097-555-9081

郡山営業所 ☎024-962-7673

千葉営業所 ☎043-304-0411

三河営業所 ☎0564-26-1614

姫路営業所 ☎079-281-5311

長崎営業所 ☎095-887-0871

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

岡山営業所 ☎098-242-5520

熊本営業所 ☎096-344-5850

新潟営業所 ☎025-285-8551

埼玉営業所 ☎048-666-2391

名古屋営業所 ☎052-561-7712

広島営業所 ☎082-943-5043

鹿児島営業所 ☎099-284-5321

群馬営業所 ☎027-280-5350

埼玉住宅開発営業所 ☎048-666-1586

名古屋住宅開発営業所 ☎052-569-8783

広島住宅開発営業所 ☎082-943-5053

宮崎出張所 ☎0985-61-7779

長野営業所 ☎026-239-6210

城東営業所 ☎03-3877-7770

岐阜営業所 ☎058-273-1981

山口営業所 ☎083-924-7575

沖縄営業所 ☎098-862-5041

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

[製作年 月:2024年12月] (241210.NL-2)