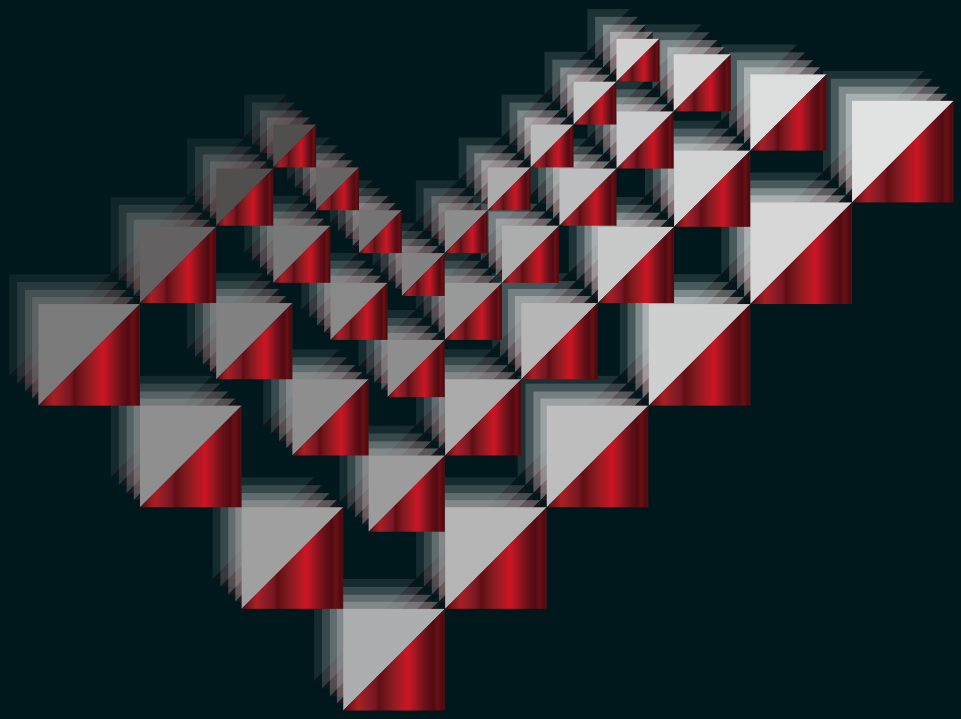
SK PREMIUM MUKI MILD

SK PREMIUM SERIES

UV PROTECTION

超低汚染ハイブリッド二液弱溶剤形無機遮熱塗料

エスケープレミアム 無機マイルド遮熱



エスケー化研

SK PREMIUM MUKI MILD

超低汚染ハイブリッド二液弱溶剤形無機遮熱塗料

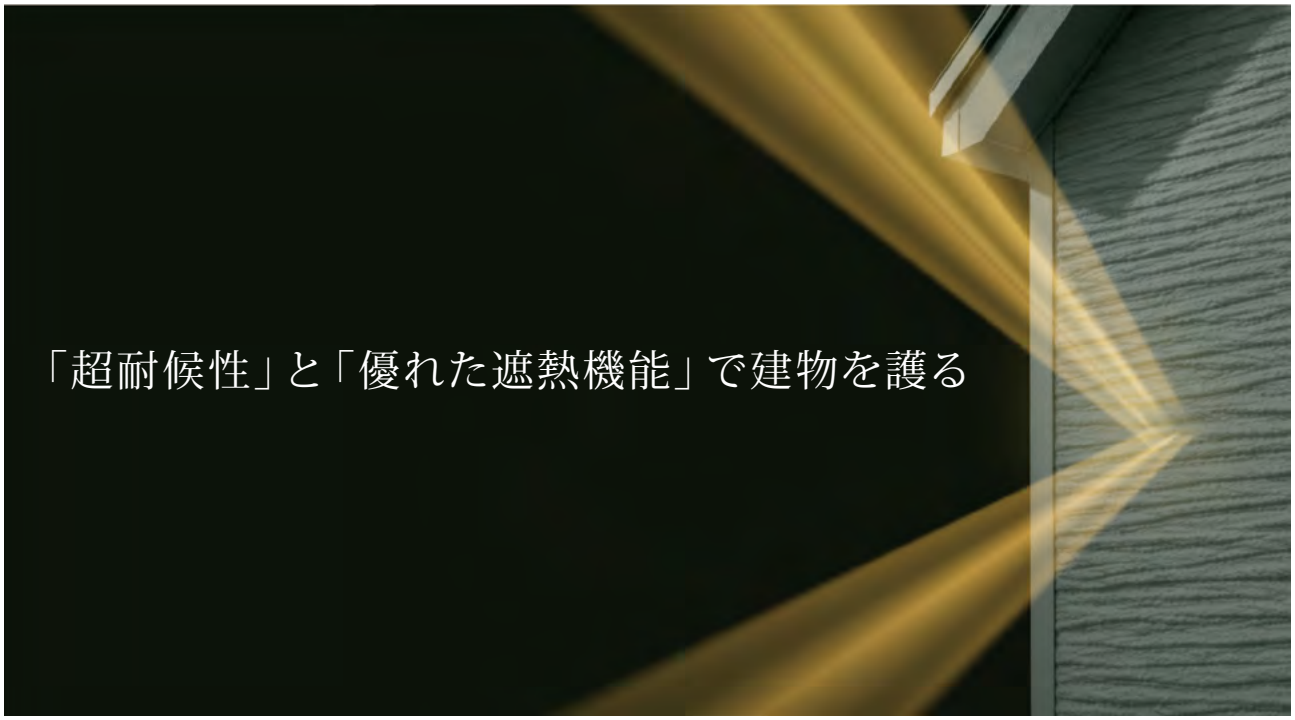
エスケープレミアム無機マイルド遮熱

大自然から授かった
「無機素材」の強さと





「プレミアムシリーズ」で
培った技術を活用し

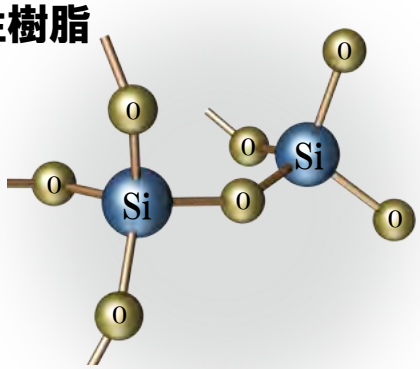


２つのメカニズムにより卓越した超耐候性を実現

超耐候性

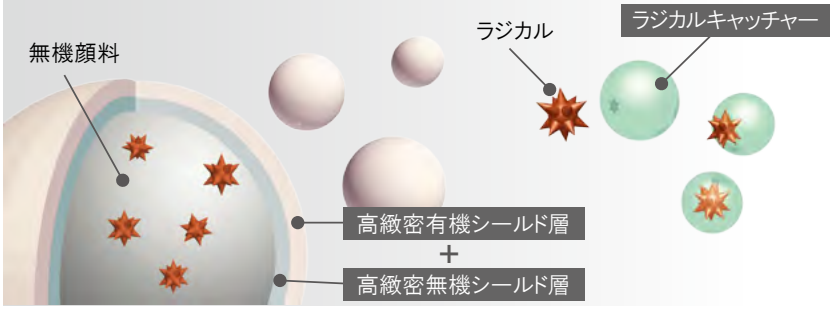
1 ハイブリッド技術による弱溶剤形無機系超耐候性樹脂

無機成分をナノレベル（分子レベル）で複合化する無機ハイブリッド技術により、 無機成分の強い結合力を有するSi－Oで被覆された強靭な塗膜は、従来の弱溶剤形塗料を超越する超耐候性を示します。また、 無機成分の優れた剛性に加え、 有機樹脂の柔軟性を併せ持った塗膜を形成するため塗り替えに最適であり、躯体や基材等の下地を長期に亘って保護するなど、種々の優れた塗膜性能を発揮します。



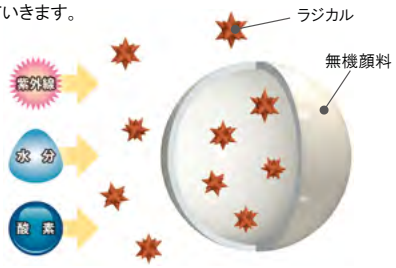
2 ラジカルコントロール技術

エスケープレミアム無機マイルド遮熱は、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。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？

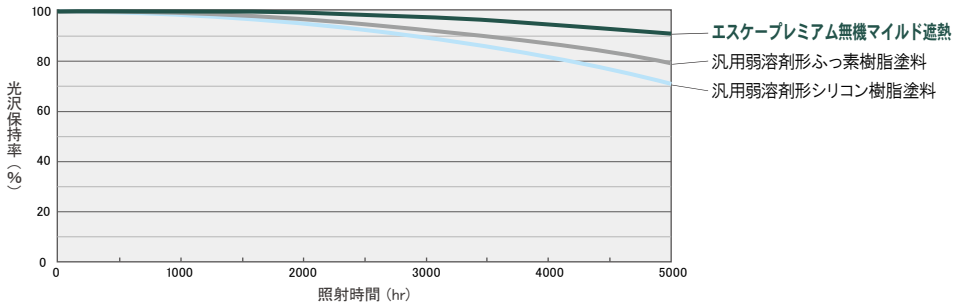
ラジカルとは、酸素、水の存在下で塗膜中の無機顔料に紫外線が当たることで発生する反応性の高い物質です。 ラジカルが劣化因子となり、樹脂などの有機物を分解することで塗膜は劣化していきます。



ラジカルコントロール技術

QRコードを読みとることで、アニメーション説明動画をご覧いただけます。

促進耐候性試験（キセノンランプ法）による検証結果



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。



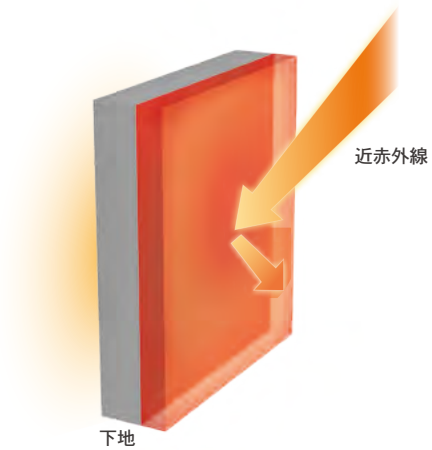
※塗り替え年数は目安です。建物の立地条件、環境等によって異なります。また、塗り替えに関するコスト等は下地の劣化状況によっても異なります。



遮熱性

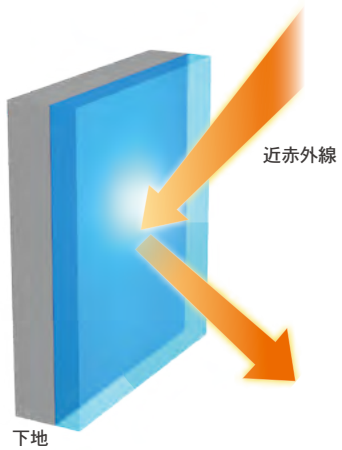
太陽光に含まれる、熱エネルギーの大きい近赤外線の光を効率よく反射することで、優れた遮熱機能を発揮します。
壁面から屋内への熱の移動を低減させ、室内の温度上昇を抑制します。

■遮熱性能のメカニズム



汎用塗料

近赤外線を吸収し、表面温度が上昇する



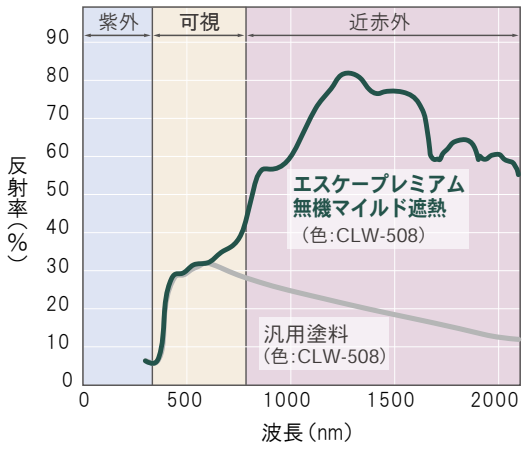
エスケープレミアム無機マイルド遮熱

特殊顔料により近赤外線を高反射し、
表面温度の上昇を抑制する

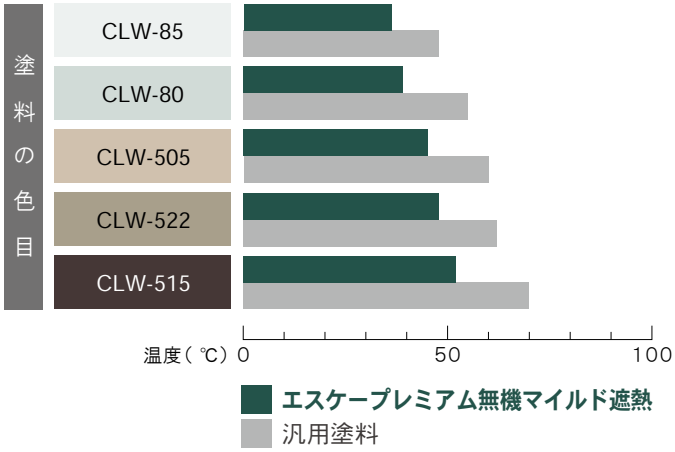
幅広い色相で優れた遮熱性を発揮

熱線反射機能を持つ上塗材は太陽光のうち、近赤外線（熱線）を高反射するため、幅広い色相範囲で夏季の熱暑から躯体の温度上昇を抑制し、冷房負荷を低減します。（遮熱効果は色により異なります）

分光反射率

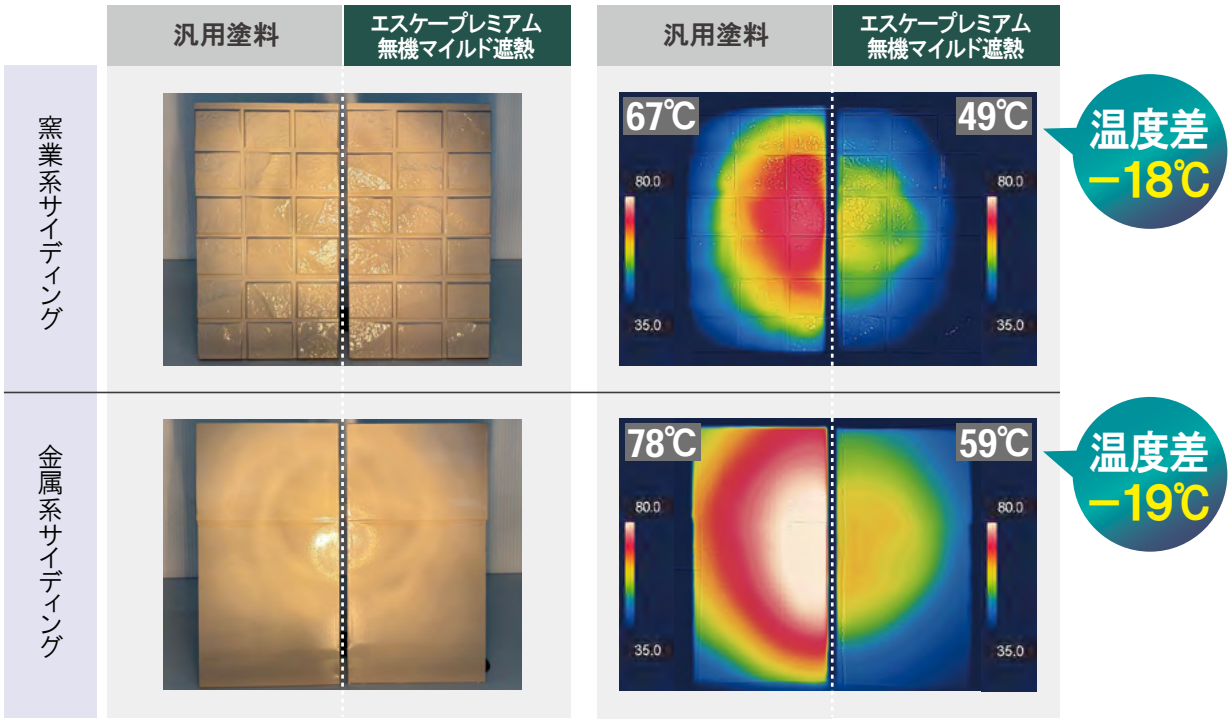


色相別の遮熱性能比較



試験概要（社内法）：
金属板パネルに試験塗料を塗付したものに対し、赤外線ランプ（100V/250W）を40cmの距離から照射し、平衡状態に達した時の裏面温度を測定する。

サーモグラフィー（熱画像）による温度比較



試験概要（社内法）：
窯業系サイディングおよび金属系サイディングに試験塗料を塗付したものに対し、赤外線ランプ（100V/250W）を40cmの距離から照射し、平衡状態に達した時の表面温度を測定する。色：CLW-508（ウォームグレー）

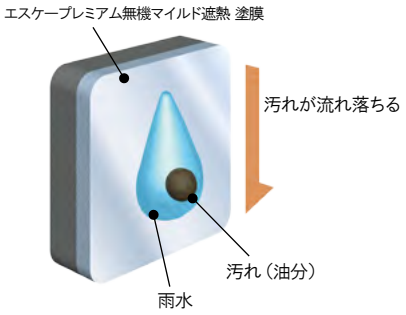
※上記の温度差は、上記条件下で試験体表面の温度を測定した場合の参考値であり、実測値とは異なる場合があります。

超低汚染性（遮熱性能の維持）

エスケープレミアム無機マイルド遮熱は緻密で強靭な無機系塗膜と、汚れを降雨で洗い流す親水性の表面効果により、超低汚染性を発揮します。汚れの付着による遮熱効果の低下を防ぎ、長期に亘って高い遮熱性を維持することができます。

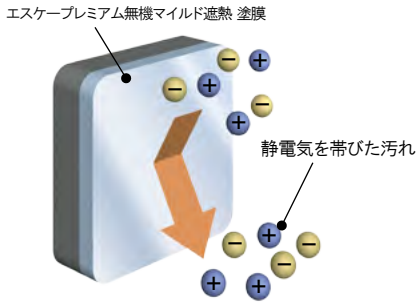
1. 親水性

親水性表面は水となじみやすく、汚染物質を降雨により除去



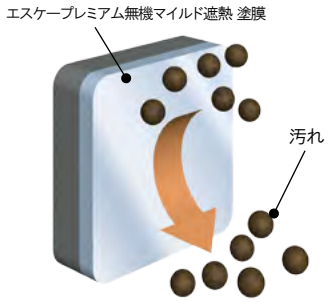
2. 低帯電性

塗膜表面は静電気を帯びにくく、低帯電性により汚れが付着しにくい



3. 高い架橋密度

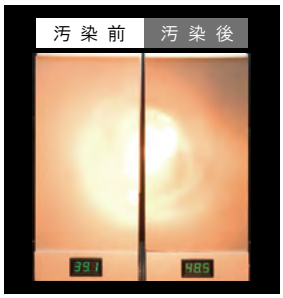
緻密な塗膜表面は、塵やほこりを寄せ付けず、汚れの定着を防ぐ



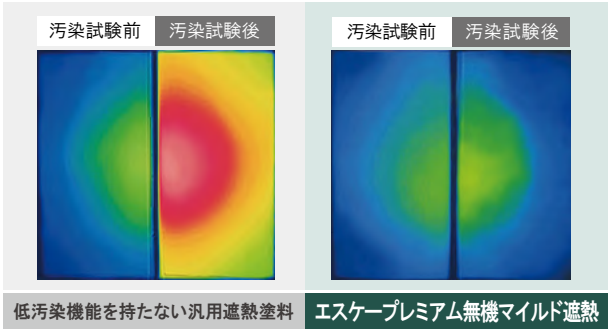
遮熱性能の維持

		低汚染機能を持たない汎用遮熱塗料		エスケープレミアム無機マイルド遮熱	
		汚染試験前	汚染試験後	汚染試験前	汚染試験後
日射反射率		80%	61%	82%	81%
反射率保持率		76%		99%	
赤外線ランプ照射試験	温度	39.1℃	48.5℃	38.9℃	39.2℃
	温度差	9.4℃		0.3℃	

赤外線ランプ照射試験の様子

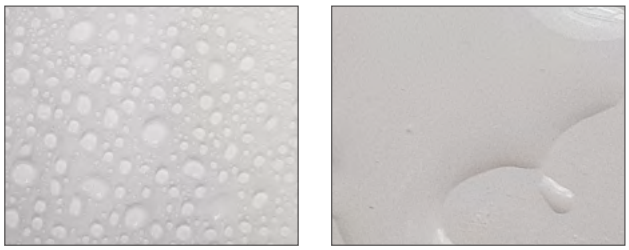


サーモグラフィー画像



試験概要：（社内法）低汚染機能を持たない汎用遮熱塗料およびエスケープレミアム無機マイルド遮熱を塗装した試験板（金属パネル）に、汚染物質（カーボン）の分散液を均一に塗布し、完全に乾燥させ、スポンジを用いて水洗いを行う。汚染前後での日射反射率を測定し、日射反射率の保持率を算出するとともに、赤外線ランプ照射試験を行い、遮熱効果の維持性を評価する。色：CLW-85（ライトグレー）

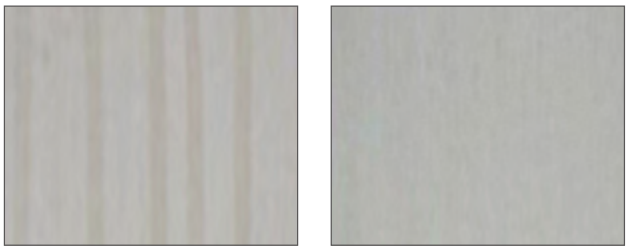
水のなじみやすさ



汎用塗料　　エスケープレミアム無機マイルド遮熱

エスケープレミアム無機マイルド遮熱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くなります。

屋外暴露６ヶ月



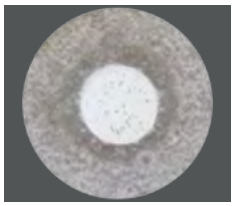
汎用塗料　　エスケープレミアム無機マイルド遮熱

エスケープレミアム無機マイルド遮熱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、かびや藻等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

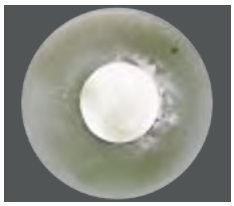


汇用塗料

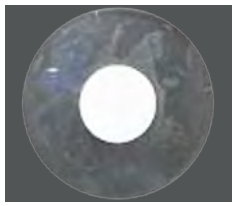


エスケープレミアム無機マイルド遮熱

■防藻性の比較



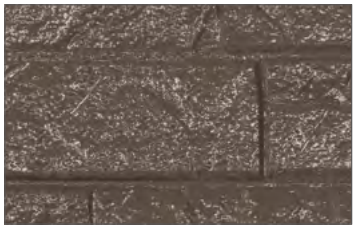
汇用塗料



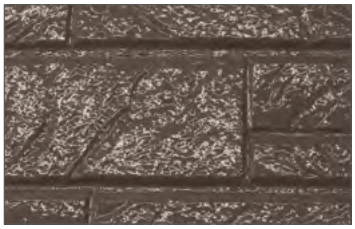
エスケープレミアム無機マイルド遮熱

仕上がり性／光沢

塗料のレオロジーコントロールによりレベリング性に優れる滑らかな塗膜は、従来の弱溶剤形塗料と比べ、優れた仕上がり性／光沢を提供します。特に戸建てサイディングの塗り替えでは、下塗りに「水性SDサーフエポプレミアム／マイルドSDサーフエポプレミアム」をご使用いただくことで、相乗効果により優れた仕上がり性を示します。



汇用弱溶剤形シリコン樹脂塗料



エスケープレミアム無機マイルド遮熱

環境対応

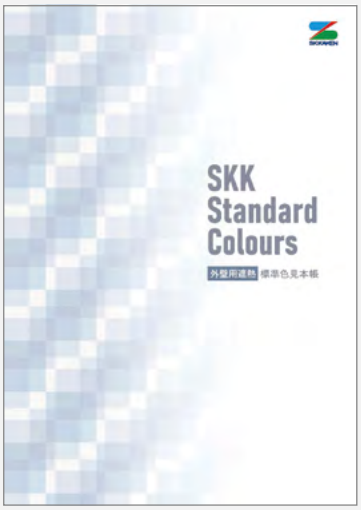
溶剤形（強溶剤）塗料に比べて臭気が少なく作業環境の改善に役立ちます。

柔軟性

有機樹脂の柔軟性を併せ持つため、「水性弾性サーフエポ」などとの組み合わせにもご使用いただけます。

標準色のご案内

エスケープレミアム無機マイルド遮熱は標準色のみの設定となります。
「外壁用遮熱標準色見本帳」からお選びください。





資料のご請求は最寄りの各営業所へお問い合わせください。

荷　姿

★エスケープレミアム無機マイルド遮熱 （艶有り、7分艶、5分艶、3分艶）	15kgセット（主剤：12.5kg石油缶　硬化剤：2.5kg缶）標準塗坪 43～68㎡ 3.6kgセット（主剤：3.0kg缶　硬化剤：0.6kg缶）標準塗坪 10～16㎡
エスケー弾性プレミアムフィラー	15kg石油缶　標準塗坪 15～75㎡
水性SDサーフエポプレミアム	15kg石油缶　標準塗坪 38～83㎡
★マイルドSDサーフエポプレミアム	15kg石油缶　標準塗坪 38～83㎡
★マイルドシーラーEPOホワイト	14kgセット（主剤：10.5kg石油缶　硬化剤：3.5kg缶）標準塗坪 70～140㎡
★エスケーハイブリッドシーラーEPOホワイト	15kgセット（主剤：12.5kg石油缶　硬化剤：2.5kg缶）標準塗坪 88～187㎡
★スーパーボーセイエポ（シロ）	16kgセット（主剤：14.4kg石油缶　硬化剤：1.6kg缶）標準塗坪 80～114㎡ 4kgセット（主剤：3.6kg缶　硬化剤：0.4kg缶）標準塗坪 20～28㎡
★SKマイルドボーセイ（シロ）	16kgセット（主剤：12.8kg石油缶　硬化剤：3.2kg缶）標準塗坪 94～114㎡ 4kgセット（主剤：3.2kg缶　硬化剤：0.8kg缶）標準塗坪 23～28㎡
★SK木部用下塗材（シロ）	16kg石油缶　標準塗坪 80～123㎡ 4kg缶　標準塗坪 20～30㎡

※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。

適用下地

●コンクリート、セメントモルタル、ALCパネル、サイディングボード、各種旧塗膜など
●鉄部、亜鉛めっき鋼、アルミニウム、ステンレスなどの金属
●樋（硬質塩ビ）　●木部など

用　途

戸建て住宅、マンションの外装、
店舗・事務所・工場・倉庫などの外装、各種金属部位など

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

●改装［下地：窯業系サイディング］

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	備考
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	下塗り(水性仕様) ※2 注1.	水性SDサーフエポプレミアム *1	100	0.18～0.40	1	―	16以上	―	ウールローラー、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	5～10 ※7	―					
1′	下塗り(弱溶剤仕様) ※2 注1.	マイルドSDサーフエポプレミアム *1	100	0.18～0.40	1	―	3以上 7日以内	―	ウールローラー、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
		塗料用シンナーA	0～20 ※8	―					
2	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱 主剤	100	0.22～0.35 *2	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド 硬化剤	20						
		塗料用シンナーA	0～20 ※11	―					

*1.モルタル、コンクリート下地の改修用としてもご使用いただけます。詳しくは別途お問い合わせください。
*2.凹凸が小さいサイディングの塗り替えの場合は所要量が少なく、凹凸の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。
注1.光触媒や親水性タイプの表面コーティング、無機系コーティング材またはふっ素樹脂クリヤーが塗装されているサイディングには適用できません。

●改装［下地：サイディング(光触媒コーディング、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/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	備考
下地調整	※1	●旧塗膜に脆弱部のある場合は、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などで段差修正後、パターンの復元を行ってください。 ●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。 ●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	下塗り ※3.4 注2.	エスケーハイブリッドシーラーEPOホワイト 主剤 *1	100	0.08～0.17	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
		エスケーハイブリッドシーラーEPO 硬化剤 *1	20						
2	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱 主剤	100	0.22～0.35 *2	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド 硬化剤	20						
		塗料用シンナーA	0～20 ※11	―					

*1.モルタル、コンクリート下地の改修用としてもご使用いただけます。詳しくは別途お問い合わせください。
*2.凹凸が小さいサイディングの塗り替えの場合は所要量が少なく、凹凸の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。
注2.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。

●改装［下地：モルタル、コンクリート　既存塗膜：吹付タイル、リシンなど］

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	備考
下地調整	※1	●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などで段差修正後、パターンの復元を行ってください。なおセメント系下地調整塗材（ミラクファンドシリーズ、ミラクカチオンフィラーなど)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	下塗り(薄付け仕上げ) ※5.6	エスケー弾性プレミアムフィラー	100	0.20～0.5	1	―	16以上	―	ウールローラー 刷毛
		清水	5～8	―					
1′	下塗り(厚付け仕上げ) ※5.6	エスケー弾性プレミアムフィラー	100	0.5～1.0	1	―	16以上	―	M-9ローラー(マスチックローラー) リシンガン 口径:4～5㎜ 圧力:392～588KPa (4～6kgf/㎠)
		清水	2～8 ※9	―					
2	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱 主剤	100	0.22～0.35 *3	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド 硬化剤	20						
		塗料用シンナーA	0～20 ※11	―					

*3.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の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。

●鉄部（新築／改装）

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	備考
下地調整		●被塗装表面のほこり、油脂分、水分などを除去し、清浄してください。 ●さびや浮き塗膜、粉化物はサンドペーパーやディスクサンダーなどで十分に除去してください。							―
1	下塗り *4	SKマイルドボーセイ（シロ）主剤	100	0.14～0.17	1	―	6以上 14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マイルドボーセイ 硬化剤	25						
		塗料用シンナーA	0～10 ※10	―					
2	上塗り ※12.13.14	エスケープレミアム無機マイルド遮熱 主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド 硬化剤	20						
		塗料用シンナーA	0～20 ※11	―					

*4.この他下塗材として、★スーパーボーセイエポ（シロ）もご使用いただけます。

■標準施工仕様

●アルミニウム・ステンレス（改装）

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地調整		●表面汚染物質を除去してください。 ①サンドペーパーP240～P400で旧塗膜を均一に研磨し、目荒しを行うと同時に、孔中部のさびを除去してください。 ②中性洗剤・溶剤などで洗浄し、ほこりなどを除去してください。 ③処理液が残らないよう十分に洗浄し、下地を乾燥させてください。							―
1	下塗り *4	ＳＫマイルドボーセイ（シロ）主　剤	100	0.14～0.17	1	―	6以上 14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マイルドボーセイ　硬化剤	25						
		塗　料　用　シ　ン　ナ　ー　Ａ	0～10 ※10	―					
2	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱　主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド　硬化剤	20						
		塗　料　用　シ　ン　ナ　ー　Ａ	0～20 ※11	―					

＊4. この他下塗材として、★スーパーボーセイエポ（シロ）もご使用いただけます。

●木部（改装）

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地調整		●汚れ、付着物などをサンドペーパーで除去する。やには予めラックニスなどで処理してください。							―
1	下塗り	ＳＫ木部用下塗材（シロ）	100	0.13～0.20	1～2	3以上 7日以内	3以上 7日以内	―	ローラー、刷毛
		塗　料　用　シ　ン　ナ　ー　Ａ	0～10						
2	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱　主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド　硬化剤	20						
		塗　料　用　シ　ン　ナ　ー　Ａ	0～20 ※11	―					

●樋（硬質塩ビ）（改装）

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
下地調整		●表面汚染物質を除去してください。 ①サンドペーパーP240～P400で、目荒ししてください。 ②中性洗剤・溶剤などで洗浄し、ほこりなどを除去してください。 ③処理液が残らないよう十分に洗浄し、下地を乾燥させてください。							―
1	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱　主剤	100	0.22～0.26	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド　硬化剤	20						
		塗　料　用　シ　ン　ナ　ー　Ａ	0～20 ※11	―					

●外壁（新規下地）／平滑仕上げ［下地：押出成形セメント板、ＰＣ部材、各種ボードなど］

(23℃)

工程		材料	調合(重量比)	所要量(kg/m²)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	工程間	最終養生	備考
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、補修してください。							―
1	下塗り ※4	マイルドシーラーEPOホワイト　主　剤	100	0.10～0.20	1～2	3以上	3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
		マイルドシーラーＥＰＯ　硬化剤	33.3						
2	上塗り ※12.13	エスケープレミアム無機マイルド遮熱　主剤	100	0.22～0.30	2	3以上 7日以内	―	24以上	ウールローラー、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
		エスケープレミアム無機マイルド　硬化剤	20						
		塗　料　用　シ　ン　ナ　ー　Ａ	0～20 ※11	―					

注．モルタル、ＲＣ下地の場合は、不陸が目立つため、平滑仕上げは避けてください。

＊★エスケープレミアム無機マイルド遮熱は主剤の粘度が若干高くなっています。硬化剤混合後に粘度は一般の弱溶剤上塗材と同様になります。そのため主剤と硬化剤を混合し、よく撹拌した後、希釈を行ってください。この際、希釈しすぎると、隠ぺい力不足やたれ、透けなどの仕上がり不良、色別れ等の原因となりますので、ご注意ください。

※ 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. 下塗りには必ず指定の材料をご使用ください。また、この他下塗材として、☆水性ハイブリッドシーラーホワイト（15kgセット）もご使用いただけます。
※ 3. 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。
※ 4. 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。
※ 5. この他、水性ソフトサーフSG(16kg石油缶)、水性ソフトサーフエポ(16kg石油缶)、水性弾性サーフエポ(16kg石油缶)もご使用いただけます。
※ 6. エスケー弾性プレミアムフィラーの所要量、希釈率は塗装器具により異なります。なお既存パターンや下地の状態により所要量が異なる場合がありますのでご注意ください。
※ 7. 水性SDサーフエポプレミアムの清水での希釈率は、スプレー塗り時、刷毛・ローラー塗り時共に「5～10」となります。
※ 8. ★マイルドSDサーフエポプレミアムの★塗料用シンナーA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。低温下では塗料粘度が高くなるため、希釈範囲内で、希釈率を上げるようにしてください。
※ 9. エスケー弾性プレミアムフィラーの厚付け仕上げの場合の清水での希釈率は、マスチックローラー塗り時で「2～5」、リシンガン塗り時で「5～8」となります。
※10. ★SKマイルドボーセイ（シロ）の★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「5～10」、刷毛・ローラー塗り時で「0～10」となります。
※11. ★エスケープレミアム無機マイルド遮熱の★塗料用シンナーAでの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10～20」、刷毛・ローラー塗り時で「0～10」となります。
※12. 希釈しすぎますと光沢に影響を与えますので、シンナー希釈率及び所要量を厳守してください。
※13. 材料は、開缶後十分に撹拌してから、必ず計量器を利用し、主剤と硬化剤の混合比率を厳守して調合してください。異なった比率で調合すると硬化不良の原因となります。
※14. 粒度の粗いさび止め塗料が塗付されている場合は、光沢が落ちることがあります。その場合、シンナーの希釈率を少なくして塗付してください。
※15. ★塗料用シンナーAで希釈する製品については、★塗料用シンナーAの他、★塗料用シンナーXもご使用いただけます。ただし、その他の材料の使用は避けてください。

■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。
○硬質塩ビや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。
○★SKマイルドボーセイや、★エスケーハイブリッドシーラーEPO、★SK木部用下塗材、★エスケープレミアム無機マイルド遮熱を使用した塗装器具は、★ラッカーシンナーなどで洗浄してください。
○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。
○艶調整品（艶有り以外の7分艶、5分艶、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で艶むらを生じやすい傾向があります。試験施工で確認の上、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。
○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。試験施工で確認の上、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、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。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。
○ゴムやプラスチックなどの可塑剤を含む部位に直接触れると軟化や剥離を生じることがありますので、そのような場所への塗装は避けてください。また、これらの部位に塗膜が直接触れることがないようご注意ください。
○ベンチやジャングルジムなどの遊具、テーブル、カウンター、棚、床など、物が常に置かれる箇所への塗装は避けてください。また、アルコールや油脂分（人の手など）が付着すると塗膜が軟化し、色移りすることがありますので、ご注意ください。
○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、艶引けにつながることがありますので、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撹拌し、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。

〈鉄部における注意事項〉

●素地調整は、さび止め塗装工事の耐久性を高める重要な工程となりますので、入念な処理を行ってください。
●さびの著しい部位は、ケレン後、補修塗りを行ってください。また、作業環境や形状によって、さびを完全に除去できない部位には、予め★サビフィックス（18㎏セット、4.5㎏セット）で補修塗りを行ってください。
●さび止め塗料の防食性は膜厚に比例します。R部やエッジ部など、膜厚が得られにくい箇所は、増し塗りするなどして、十分な膜厚を確保してください。
●工程間隔時間は厳守してください。工程間隔時間を過ぎた場合は、目荒しを行った後に塗装してください。

施工上の注意：超低汚染機能の発揮条件

●★エスケープレミアム無機マイルド遮熱は、主剤と硬化剤を指定の比率で調合し、電動ミキサーなどで十分に撹拌混合（2分以上）してご使用ください。主剤と硬化剤の混合比率が不適切であったり、他の材料と混合したり、硬化剤を投入しなかった場合、低汚染機能が発揮されませんので、必ずこれを厳守してください。また材料調合後は、缶に表示されている可使時間内に使い切るようにしてください。なお、塗料の温度は保管場所により大きく影響を受けますので、ご注意ください。
●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、塗膜が硬化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。低汚染機能は硬化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、対策を講じてください。
●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。
●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（油分）を含まないノンブリードシーリングをご使用ください。
●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。また、タッチアップに使用する上塗材の主剤、硬化剤は予め良く振り、沈降分離していないものを必ず計量器を用いて計量し、電動ミキサーなどで十分に撹拌（2分以上）したものを使用し、製品容器に記載の可使時間以内に使い切るようにしてください。
●その他、詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。

エスケー化研株式会社

URL https://www.sk-kaken.co.jp

事 業 本 部　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

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 ☎ 048-686-2391　名古屋支店 ☎ 052-561-7712　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　長野営業所 ☎ 026-239-6210　横浜営業所 ☎ 045-820-2400　京都営業所 ☎ 075-646-3967　北九州営業所 ☎ 093-621-8505
旭川営業所 ☎ 0166-51-8094　松本営業所 ☎ 0263-24-2677　厚木営業所 ☎ 046-294-3666　大阪営業所 ☎ 072-621-7722　福岡営業所 ☎ 092-622-5561
仙台営業所 ☎ 022-259-2431　水戸営業所 ☎ 029-251-6515　静岡営業所 ☎ 054-284-1877　南大阪営業所 ☎ 072-253-1910　大分営業所 ☎ 097-555-9081
青森営業所 ☎ 017-762-3855　宇都宮営業所 ☎ 028-657-5555　浜松営業所 ☎ 053-462-7021　姫路営業所 ☎ 079-281-5311　長崎営業所 ☎ 095-887-0871
盛岡営業所 ☎ 019-654-8380　東京営業所 ☎ 03-3204-6601　三河営業所 ☎ 0564-28-1614　岡山営業所 ☎ 086-242-5520　熊本営業所 ☎ 096-344-5650
郡山営業所 ☎ 024-962-7673　千葉営業所 ☎ 043-304-0411　北陸営業所 ☎ 076-266-1041　広島営業所 ☎ 082-943-5043　鹿児島営業所 ☎ 099-284-5321
秋田出張所 ☎ 018-883-0230　埼玉営業所 ☎ 048-686-2391　名古屋営業所 ☎ 052-561-7712　山口営業所 ☎ 083-924-7575　宮崎出張所 ☎ 0985-61-7779
新潟営業所 ☎ 025-285-6551　城東営業所 ☎ 03-3877-7770　岐阜営業所 ☎ 058-273-1981　高松営業所 ☎ 087-865-5411　沖縄営業所 ☎ 098-862-5041
群馬営業所 ☎ 027-280-5350　三多摩営業所 ☎ 042-564-5806　三重営業所 ☎ 059-254-3777　松山営業所 ☎ 089-958-3780

●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:2026年8月](260815.NL-1)