
施工仕様書

エスケーププレミアムシリコン

エスケープ弾性プレミアムフィラー／厚付け仕上げ

エスケープ化研株式会社

SKK-180810G

施工仕様書

【改修／厚付け仕上げ】

仕様：エスケープ弾性プレミアムフィラー／エスケーププレミアムシリコン

1. 工程表

(23℃)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	間 隔 時 間(hr)		
					工程内	工程間	最終養生
下地調整	・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。 なお、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。						
下塗り	エスケープ弾性プレミアムフィラー	100	0.5～1.0	1	-	4以上	-
	清水	2～8	-				
上塗り	エスケーププレミアムシリコン	100	0.22～0.35	2	2以上	-	24以上
	清水	0～8	-				

- * 下地調整の詳細は、当社「CRMS施工マニュアル」を参照の上適切な処理を行ってください。
- * 下塗材の希釈率は、リシンガン吹きで「5～8」、マスチックローラー塗り時で「2～5」となります。
- * 上塗材の希釈率は、スプレー塗り時で「4～8」、刷毛・ローラー塗り時で「0～8」となります。
- * 上塗材の希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。
- * 凹凸が小さく吸い込みが少ない下地の場合は所要量が少なく、凹凸が大きく吸い込みが多い下地の場合は所要量が多くなります。
- * 施工部位により、低汚染機能が十分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、雨がかからない部位などは注意が必要です。
- * 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。

SKK-180810G

2. 工 法

工 程	塗装方法	塗装器具	スプレー塗装の場合の塗装条件	標 準 塗回数
下塗り	ローラー塗り スプレー塗り	マスチックローラー (M-9ローラー) スプレーガン	スプレーガンの種類 リシンガン 口径: 4~5mm 圧力: 392~588 kPa	1
上塗り	ローラー塗り 刷毛塗り スプレー塗り	ウールローラー 刷毛 スプレーガン	スプレーガンの種類 エアレススプレーガン 吐出量: 800~1000ml/分 パターン幅: 25~30cm	2

3. 材料荷姿

種 類	材 料 名	荷 姿	標準塗装面積
下塗材	エスケー弾性プレミアムフィラー	15kg/缶	15~30㎡/缶
上塗材	エスケープレミアムシリコン	15kg/缶	43~68㎡/缶

4. 危険情報と安全対策

製品の取り扱い、それぞれの安全データシート(SDS)に従ってください。
ご使用の際には、安全管理に注意して作業を行ってください。

5. 施工後の注意事項

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。

SKK-180810G