施 工 仕 様 書

エスケープレミアムシリコン

新規下地／平滑仕様

エスケー化研株式会社

SKK-190705G

施 工 仕 様 書

【新規下地／平滑仕様】
仕様：水性ハイブリッドシーラー／エスケー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/㎡）	塗り 回数	間 隔 時 間（hr）		
					工程内	工程間	最終養生
下地	・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。						
下塗り	水性ハイブリッドシーラー　主剤	100	0.10～0.20	1～2	3以上	6以上 7日以内	－
	水性ハイブリッドシーラー　硬化剤	7.14					
上塗り	エスケープレミアムシリコン	100	0.22～0.30	2	2以上	－	24以上
	清水	0～8	－				

＊ ALC面、多孔質下地、粗面、その他下地に問題がある場合には、「カケンフィラー」「ミラクファンドKC－1000」などにて下地調整を行ってください。

＊ 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。

＊ 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。

＊ 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-190705G

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 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：600～1000ml/分 　パターン幅：25～30cm	1～2
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	水性ハイブリッドシーラー　主剤	14kg/缶	75～150㎡/ｾｯﾄ
	★　水性ハイブリッドシーラー　硬化剤	1kg/缶	
上塗材	エスケープレミアムシリコン	15kg/缶	50～68㎡/缶

4. 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、上記「材料荷姿」において、★印のついている製品は、溶剤形の製品であるため下記の点にご注意ください。

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。

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-190705G