
施工仕様書
エスケーププレミアムシリコン
サイディング改修仕様

エスケー化研株式会社

SKK-190705G

施 工 仕 様 書

【サイディング改修仕様】

仕様：水性ハイブリッドシーラー／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、ミラクフアンド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。						
下塗り	水性ハイブリッドシーラー 主剤	100	0.08～0.12	1	-	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	-				

- * 洗浄はむらなく均一に行ってください。極端にきれいな部分等があれば、仕上げ後のむらに繋がりますので、ご注意ください。
- * 被塗装面の洗浄に薬剤を用いる場合、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、剥離、白化につながる場合があります。
- * 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。
- * 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。あらかじ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。
- * 上塗材の希釈率は、スプレー塗りで「4～8」、刷毛・ローラー塗りで「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-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
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	125~187m ² /セット
	★ 水性ハイブリッドシーラー 硬化剤	1kg/缶	
上塗材	エスケーププレミアムシリコン	15kg/缶	43~68m ² /缶

4. 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、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