

IP 水性金属用クリヤー-Si (艶有り)

特 長

塗膜性能試験

驚異の密着性

建築における鉄部面・カラータン・電気亜鉛めっき鋼板（ボンデ鋼板）はもとより、密着が難しいとされる溶融亜鉛めっき鋼板（トタン鋼板）においても、全面にプライマー・サビ止め工程を行わず、直接塗装ができる他に類のない驚異の密着性を兼ね備えています。

優れた防錆効果

疎水性塗膜を形成することにより、サビの主要因である水分を遮断します。また、緻密な塗膜構造により酸化を抑制することで、高い塗膜防錆を發揮します。また、防錆剤を付加することにより、塗膜防錆との相乗効果で優れた防錆効果を發揮します。

優れた耐候性

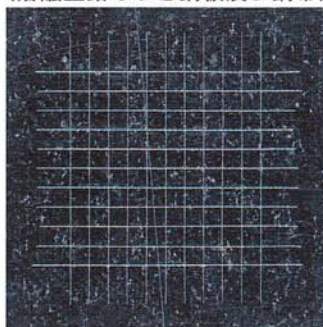
高耐候性シリコン樹脂に加え、さらに紫外線による影響を抑制する効果により、クリヤー塗膜自体の劣化を最小限に抑えます。また、クリヤーを塗装することにより、金属面の劣化、変色、サビの発生を長期にわたり大幅に軽減します。

無公害水系クリヤー

環境面においては、トルエン・キシレン・鉛・クロムなどの有害物質を全く含まず、また強溶剤系・弱溶剤系塗料と比べ、塗装中および塗装後の溶剤臭などについても大幅に軽減し、安心してご使用いただけます。

密着性試験

クロスカット試験
トタン板 JIS G 3302
(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)



防錆性試験

塩水噴霧試験(3時間)
鉄板 JIS G 3141
(冷間圧延鋼板及び鋼帯)



素地調整後、直接1回塗装し、7日間乾燥

標準施工仕様書

(20℃ RH65%)

工 程	使 用 材 料	希 釈 率	塗 布 量	塗 装 方 法	乾 燥 時 間
素地調整	・ゴミ、ホコリ、油脂類などの付着物は適切な除去方法を用いて、除去物も含め十分に取り除いてください。 (水洗浄の場合、24時間以上放置し乾燥確認)				
クリヤー (1回)	IP 水性金属用クリヤー-Si	3~8% (清水)	0.08~0.12kg/m ²	ハケ・ローラー スプレー	—

- (注) IP製品のトップコートにIP水性金属用クリヤー-Siを使用する場合は、各種仕様に従って、塗装を行った後に施工してください。
 (注) クリヤー塗膜裏面から水分などの影響を受ける箇所や耐水性の低い塗膜への塗装、またサビ汁の影響を受ける箇所への塗装は避けください。
 ※ クリヤー2回塗りの場合は1回目のクリヤー塗装後、2時間以上放置乾燥してください。

施工についての注意事項

- ◆新設の金属面には、油脂類が付着している場合がありますので、必ず脱脂を行ってください。
- ◆本製品の密着性として記載しています素地(各種金属面)以外、またはJIS・表面処理・番手(ステンレス鋼板・アルミ板)などが不明な素地への塗装については密着・仕上がりに影響する場合がありますので、必ず事前に現場にて試験塗りを行ってください。
- ◆可動部、および床面など耐摩耗性が要求される箇所、または塗膜同士が接触する箇所への塗装は避けください。
- ◆外部へ本製品を使用する場合は、塗膜性能および仕上がりに影響する可能性がありますので、2回塗りをお奨めします。1回目のクリヤーの乾燥を確認の上(放置乾燥2時間以上)2回目のクリヤーを施工してください。
- ◆その他の注意事項に関しては、【共通】施工についての注意事項に準じます。

用 途 ・ 性 能

用 途	IP 水性UVクリヤー-Si	IP 水性金属用クリヤー-Si	IP 水性ノンタッククリヤー-Si	IP 水性フロアクリヤー-U
塗装面(新設) (素地:各種アイディングボード・モルタル・コンクリート・スレートなど)	○	—	○	—
壁	○	—	○	—
木 部	○	—	○	—
ボンデ鋼板(JIS G 3313)	—	○	—	—
トタン板(JIS G 3302)	—	○	—	—
鉄 板(JIS G 3141)	—	○	—	—
面	○	○	○	○
ガルバリウム鋼板(JIS G 3321)	—	○	—	—
ステンレス鋼板(JIS G 4305)	—	○	—	—
アルミ板(JIS H 4000)	—	○	—	—
カラータン(JIS G 3312)	—	○	—	—
硬質塩化板(JIS K 6745)	—	○	—	—
床 面	—	—	○	○
木 部(床 面)	—	—	○	○
モルタル・コンクリート(床 面)	—	—	○	○
性 能	○	○	○	△
内 部 用	○	○	○	○
外 部 用	○	○	○	△
防カビ・防藻効果	○	—	—	—
耐 皮 腐 性	○	—	—	—
耐 摩 耗 性	—	—	—	○

※ 準外部用

【共通】施工についての注意事項

- ◆施工前に本製品が用途・用途・環境の状況に的確であることを十分に確認の上、施工を行ってください。ご不明な点については、お問い合わせください。また素地調整は必ず念入りに行ってください。
- ◆必ず事前に試験塗りにて仕上がりに影響する恐れのないことを確認してください。また塗装中、塗装後、および塗料の取り扱い作業時は、換気を十分に行ってください。
- ◆可動部が多く含まれる塩ビ床、シーリング材など、またはそれらが接触する箇所への塗装は避けください。
- ◆各仕様書は標準的な施工仕様書です。希釈率、塗布量、および施工面積は素地表面状態や塗装条件により異なります。また一度に記載塗布量を超えての厚塗りはしないでください。
- ◆塗膜乾燥が早まる日、気温5℃以下(表面温度が5℃以下)、湿度85%以上の場合は塗装をお避けください。また夏期の炎天下などは表面の温度が高いため塗膜乾燥が早まり、塗膜本来の優れたレバリング性能などを阻害する恐れがありますので、希釈率を調整したり研方など涼しい時間帯の施工をお奨めします。
- ◆各工程において施工面にホコリ、異物などの粉塵が飛来していないか十分に確認し、飛来している場合は除去、水洗いを行ってください。
- ◆ローラー塗装の場合は無塵ローラー・ハンパ塗装の場合はティンパ(油性ハンパ)をお奨めします。スプレー塗装の場合はオーバースプレーや周囲への飛散に十分注意してください。また、塗装後、4~6時間は換気、換気(換気)に十分注意してください。
- ◆塗装方法により希釈率を調整してください。尚、希釈率が規定量を超えると、塗膜性能の低下やタレなどの原因となります。
- ◆塗装において極端な厚塗りは注意して、均一な膜厚になるよう施工してください。塗ムラの原因となります。
- ◆内容物が均一になるようによく攪拌してからご使用ください(泡が入らないように攪拌してください)。
- ◆乾燥を十分確認した後、次の工程を行ってください。特に後期・後期期の施工は気温や湿度の影響により乾燥が遅れる場合がありますので、十分に注意してください。
- ◆塗料の保管、または運搬については、直射日光・風雨を避け、保管温度が40℃以上、0℃以下の状況には置かないでください。また、開封後はなるべく早くにご使用ください。
- ◆塗装後の塗膜表面の清掃は水または中性洗剤を使用してください。
- ◆本カタログの記載内容についてご不明な点、または記載内容以外についてはお問い合わせください。尚、記載内容は再版時に変更する場合がありますので、最新のカタログをご参照ください。 □製品の安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)をご参照ください。