



F☆☆☆☆

シントーHOMEシステム HS工法

弱溶剤形サイディングボード改修システム
(2液弱溶剤形ラジカル制御ハイブリッドシリコン樹脂塗料仕上げ)



住友化学グループ



2液弱溶剤形ラジカル制御ハイブリッドシリコン樹脂塗料 窯業サイディングボード専用塗替システム

特長

1 窯業サイディングボード専用塗替えシステム
窯業系サイディングボードのために開発した専用システムなので外壁の塗替にぴったりです。

2 シリコン樹脂を超える高耐久性
特殊表面処理を行った酸化チタン+紫外線ディフェンス機能+2液架橋型シリコン樹脂の緻密で強靱な構造によって生み出された塗膜技術により、ラジカル(劣化因子)の発生を抑制。これまでのシリコン樹脂塗料を超える耐久性を実現しました。

3 美しい仕上がり
緻密な塗膜によって実現したみずみずしく艶やかな仕上がり、それを長持ちさせる低汚染化技術はもちろん、防カビ・防藻技術も盛り込みました。

4 省工程
通常だと3工程のところ、2工程に削減可能。
施工時のオーナー様の不自由さの軽減と廃棄物の削減を実現しました。
※下地の色相、形状及び上塗りの色相によっては増し塗りが必要になる場合があります。



用途

戸建て住宅、集合住宅、事務所等の窯業系サイディングボードの塗替え用

商品構成

商品名	容量			色相	備考
	セット	主剤	硬化剤		
HOMEプライマー	15kg	13kg	2kg	オフホワイト	2液弱溶剤形サイディングボード改修用プライマー
HS-HOMETOP	16kg	13.6kg	2.4kg	白・淡彩・中彩・濃彩	2液弱溶剤形ラジカル制御ハイブリッドシリコン樹脂塗料
	4kg	3.4kg	0.6kg		

使用可能時間

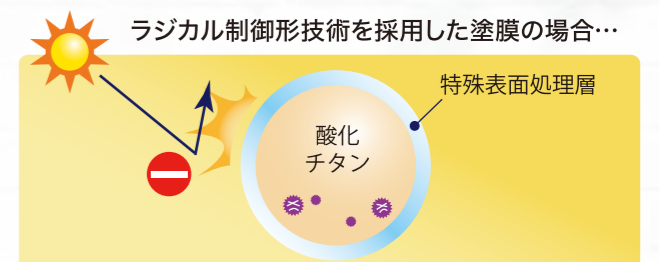
商品名	10℃	20℃	30℃
HOMEプライマー	7時間	7時間	5時間
HS-HOMETOP	8時間	5時間	4時間

HS工法 POINT 1

ラジカル制御とは?

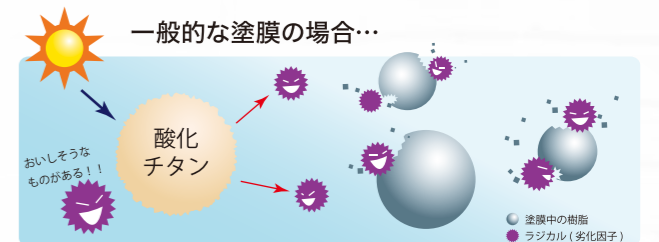


塗料に含まれる酸化チタン(顔料の一種)は、紫外線や酸素・水・熱などの影響により徐々にラジカル(劣化因子)を放出し、塗膜の主成分である樹脂を破壊することが知られています。
塗膜の劣化を防ぐには、ラジカルの発生を防ぐ必要があります。



特殊表面処理によりラジカル(劣化因子)の発生を防ぎます。

HS-HOMETOPでは、酸化チタンを特殊処理でコーティングし、酸化チタンからラジカルが放出されるのを抑制します。さらに、紫外線ディフェンス機能と、緻密な架橋反応を持つシリコン樹脂で紫外線による劣化を防ぎます。



紫外線、酸素、水、熱によりラジカル(劣化因子)が発生し、樹脂の結合を破壊。塗膜の劣化につながります。

HS工法 POINT 2

美しい仕上がり

シントーHOMEシステムHS工法は、みずみずしく艶やかな仕上がりです。
塗膜表面が細かくて緻密なため、従来の塗料に比べ美しく光沢感あふれる仕上がりが可能です。



↑通常の水性シリコン樹脂塗料(3工程)

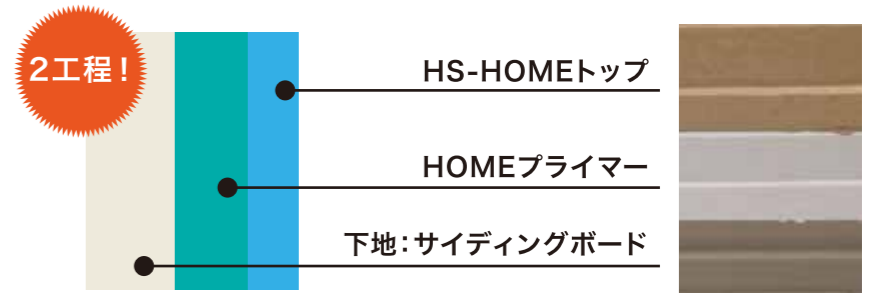


↑HS-HOMETOPは2工程でもみずみずしい艶感

HS工法 POINT 3

工程短縮できるわけ

通常下塗1回上塗2回の3工程分の役割を下塗・上塗にそれぞれ付与。
3工程分の塗膜性能と同等以上の性能を発揮する2工程システムの開発に成功しました。



■ 塗装仕様

工程	塗料名(希釈剤)	希釈率(%)	使用量(kg/m ² /回)	塗回数	塗装間隔(20°C)	塗装方法
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> サイディングボードのひび割れなどは適切な処理を行う。 既存塗膜の脆弱部分を完全に除去する。 高圧水洗にて、ほこり、汚れ、チョーキング層の除去を行い、よく乾燥させる。 					
下塗り	HOMEプライマー(塗料用シンナーA)	3 ~ 15	0.13~0.17	1	16時間~7日	ローラー・はけ
上塗り	HS-HOMEトップ(塗料用シンナーA)	0 ~ 5	0.15~0.20	1*	-	ローラー・はけ

・下地の表面状態によって使用量は変動することがあります。

・塗膜の柔軟性が必要な場合は、上塗りにMF-HOMEトップをご使用ください。

※サイディングボードの凹凸が深い形状や、エッジ部が尖っている形状、砂壁調の様な骨材出張りがある形状などのデザインの場合、または明度の高い色相を適用の際には、上塗り工程が2回必要になることがあります。あらかじめご了承ください。また、上塗りを2回行う場合の塗装間隔は16時間~7日(20°C)です。

サイディングボード面塗装時の注意事項

- ボード目地に塗料が入り込む様ローラーは長毛タイプ(毛丈13mm以上)を使用してください。また、塗装前にガムテープなどをを用いローラーの毛抜きを十分に行ってください。
- 塗装時に、塗料がたれない様に均一に塗装してください。サイディングボードの模様凹凸が大きい場合は特に注意してください。
- サイディングボードに塗装されている塗料が、ふっ素樹脂塗料、無機塗料、光触媒塗料の場合および耐汚染性を付与するためにクリアーコーティングなど特殊なコーティングが施されている場合は、塗装を避けてください。
- 高熱型サイディングボード、光触媒サイディングボードは塗装を避けてください。
- サイディングボードが通気工法で施工されていることを必ず確認してください。直張り工法の場合は塗装を避けてください。
- サイディングボードのひび割れなどは、サイディングボード製造会社が推奨する補修材、工法で補修してください。
- 既存サイディングボードの劣化が著しい場合(ボードのそり、塗膜の膨れ・剥がれなど)は、湿気などの影響を強く受け塗装しても早期に不具合が発生する恐れがありますので塗装を避けてください。
- 既存塗膜が塗料用シンナーAで溶解したり、熱可塑性を有する場合は塗装することにより剥がれや膨れなどの不具合が発生しますので塗装を避けてください。
- サイディングボードは高圧水洗により表面を清浄にし、十分に乾燥させてください。高圧水洗はノズルの向きを、横張りの場合は上から下向きに、縦張りの場合はあいじゃくりの重ねの上の方向よりやや斜めにして洗浄してください。また、洗浄後の乾燥時間は20°Cでは最低2日間確保し、北面などの湿り具合を必ず確認してください。
- シーリング材の種類によっては可塑剤の影響で硬化不良や、塗膜の汚れや割れなどの不具合をおこします。塗装にはノンブリードタイプの1成分形ポリウレタン系のシーリング材が適していますが、事前に適合性の確認を行うことを推奨いたします。適合性が確認できない場合はシーリング材の上に逆プライマーとしてアンチブリーダースを施工した後、塗装してください。ただし、ポリサルファイド系、シリコーン系、ブチルゴム系シーリング材は塗装を避けてください。
- ゴムやプラスチックなど可塑剤を含むものと塗膜が接触すると不具合が発生しますので直接および接触する面への塗装を避けてください。
- 弱溶剤形の塗料ですので、換気口、空気取入れ口などから揮発した溶剤が室内に入り込まない様に適切な処置をしてください。

取扱いに関する一般的注意事項

■ 調査

- 塗料開缶は原則として使用する直前に行い、開缶したものはその日のうちに使用するよう心がけてください。
- 開缶後は放置せず、直ちに密栓するようにしてください。
- 2液形塗料ですので、使用前に電動攪拌機等を用いて十分攪拌を行い均一な状態にしてください。
- 混合する際は、必ず主剤・硬化剤の比率を守り計量混合してください。正しい比率でない場合、硬化不良などの不具合の原因となります。
- 混合後は直ちに塗装してください。混合後、使用可能時間を過ぎた塗料を使用すると塗膜性能低下の可能性があるので、規定時間内に使用してください。
- 他品種、他品名の塗料との混合は厳禁です。
- 希釈剤は弊社指定の希釈剤を使用し、希釈量は規定量内で攪拌機を用いて十分に攪拌してご使用ください。
- 希釈割合や使用量は塗装方法、施工方法、施工条件によって異なります。事前に試し塗をして確認してください。

■ 塗装

- 塗装環境条件(気温5°C以上40°C以下、相対湿度85%未満)の制限は厳守してください。低温時には乾燥遅延となり高湿度では付着不良や塗膜外観不良が生じやすくなります。
- 被塗面に結露がある場合や塗装後短時間で降雨、結露が予測される場合の塗装は避けてください。
- 被塗物の表面温度が50°C以上の場合は、塗装を避けてください。
- 被塗面に清潔な状態にしてから塗装してください。
- ラッカー系旧塗膜の塗り替え時にはチヂミ等の不具合が発生することがありますので事前に試し塗等を実施しご確認願います。
- エマルジョンパテの使用は避けてください。不具合発生の原因となります。
- ドアまわりのパッキンやゴム、プラスチックなどの可塑剤を含むものと接触する部位への塗装は避けてください。
- 上塗を2回塗装する場合、塗り重ねインターバルは16時間以上7日以内(20°C)です。インターバルを越えた場合は、よく目粗しを行って塗装してください。
- 有機系のさえた色相で仕上げる場合や、凹凸の著しい素地に塗装する場合は、隠ぺい性確保のためにまし塗を行うことを推奨します。
- 塗装中および塗料の取り扱いには必要な保護具(帽子、ヘルメット、保護めがね、マスク、手袋など)を使用し、身体に付着しないよう注意してください。
- 吸入に関する危険物有害性の表示がある塗料を塗装する場合は、局所排気装置などを設置し、作業時には有機ガス用の防毒マスクやエアラインマスクなどを着用して作業を行ってください。
- 塗装器具の洗浄には塗料用シンナーAまたはラッカーシンナーをご使用ください。
- 最終仕上げ面は刷毛とローラーによって仕上がり感(色相・肌感)に差が出る場合があります。
- 上記の理由により、補修塗装は必要最低限に留めることを推奨します。

■ 緊急時の対応

- 目に入ったときには、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 皮膚に付着したときには、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気、ガス等を吸入した場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 容器からこぼれた場合は布でふき取り、その布は水に浸した状態で容器に保管してください。
- 火災時には炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。

■ 廃棄

- 使用済みの塗料缶や塗料が付着したウエスや残塗料を廃棄する場合は、関連法規に従って産業廃棄物として廃棄してください。(河川や土壌等、環境汚染になる場所へ廃棄しないでください。)

■ 保管

- 残塗料は密封して冷暗所に保管してください。
- 子供の手の届かない場所に保管してください。
- 塗料の保管は関連法規を遵守してください。
- 容器はつり上げないでください。
- 容器は垂直に持ち上げてください。斜めに持ち上げると取手が外れ、落下事故の危険があります。

※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)を参照してください。

※必ず各塗料の個別カタログに記載している注意事項をご確認ください。

※ご不明な点に関しましては、弊社問い合わせ先までご連絡願います。



本社 〒661-8511 兵庫県尼崎市南塚口町六丁目10番73号
☎(06)6426-3355(代) FAX(06)6429-6188(代)

製品に関するお問い合わせ

北海道 ☎(0123)32-0431 FAX(0123)34-6199 北陸 ☎(076)262-1305 FAX(076)262-1315 四国 ☎(087)841-1251 FAX(087)843-3108
東北 ☎(022)285-7915 FAX(022)285-7813 名古屋 ☎(052)612-0293 FAX(052)612-0318 九州 ☎(092)472-2222 FAX(092)473-5777
東京 ☎(03)5690-0544 FAX(03)5690-0553 大阪 ☎(06)6426-3763 FAX(06)6429-6268
静岡 ☎(054)245-0135 FAX(054)247-4091 中国 ☎(082)264-6822 FAX(082)264-6821 <https://www.shintopaint.co.jp/>

本カタログの内容・仕様等について予告なく変更することがあります。ご了承ください。