

# ユニプルーフの塗装要領

## Painting Guidelines

### 1. 素地調整

塗り替えの場合、浮き塗膜、浮きサビ及び油脂類は完全に除去又は脱脂洗浄して下さい。

特別の施設または危険物設備以外では更にワイヤーブラシ、ディスクサンダーなどを使用して出来るだけ2種程度のケレンをして下さい。新しい場合、特殊の腐食性の強い化学薬品を収納しない限りショットブラスト以下のケレンでも差支えありませんが、溶接スパッタ等の突起物は丁寧に除去し、溶接ビードの波はできるだけ平滑に研磨して下さい。特にエッジ、角等は R3 程度の丸みを持たせて下さい。

水分はウェスなどで拭き取る程度で塗装に差支えはありませんが、埃、錆粉などはよく取り除くようにして下さい。

金属類・コンクリート面にユニプルーフ以外の付着物がある場合は必ず当社にお問合せください。

### 2. プライマーの使用禁止

ユニプルーフはすべて被着体に直接塗布することが理想です。

水中構築物又は施設にユニプルーフを塗装するときは一般市販の錆止めプライマー類は一切使用しないで下さい。

錆止めプライマーなどは逆の悪い結果となりますのでご注意ください。

必ず、素地に対し直接ユニプルーフを塗布して下さい。

### 3. 混 合

ユニプルーフの主剤及び硬化剤を各々同重量で正確に計量し混合して下さい。

混合は攪拌機にて最低2分間攪拌し全体が良く均一に混ざるようにして下さい。

混合完了後は直ちに塗装作業することなく2～3分静止脱泡させて下さい。

### 4. 粘度の調整

粘度の調整はラッカーシンナーを用いて、過度の稀釈をしないでください。

5～9%位のシンナー添加を目標にしてください。AQWの場合、夏季で4～6%、冬季では8～10%です。またADカラーでは夏季で3～5%、冬季では6～8%です。(何れも重量比)

### 5. 可使時間（塗装可能時間）

ユニプルーフは混合後直ちに反応が進行しますので必ず下記の時間内に使い終わるよう予め仕込量を見込んで下さい。反応速度は気温・液温及び仕込量によって著しい差異があります。(気温は高い

程、仕込量は多くなる程速くなります。)

気温 10℃前後で仕込量 8~12kg 位にて AQW で 60 分、AD で 50 分を目安にして作業して下さい。

気温 20℃前後では仕込量 8~12kg 位にて AQW で 50 分、AD で 40 分を目安にして作業して下さい。

気温 30℃前後では仕込量 8~12kg 位にて AQW で 30 分、AD で 20 分を目安にして作業して下さい。

RG 型を使用する場合はこれよりも短くなります。塗り重ねについては前回の塗膜が指触乾燥した後に行ってください。

混合液が 40℃位に発熱してきたら絶対に使用しないようご注意ください。

## 6. 塗 装

塗装施工は全て化学反応型塗装材の塗装経験を有する熟練者により行って下さい。

塗装作業はそれぞれの条件によって刷毛・ローラー・スプレー塗装が可能です。塗装作業は特殊な場合を除き 2 回塗り以上施して下さい。膜厚は 1 回の塗装で平面で 150~180 $\mu$  程度 (塗布料 0.2~0.23kg/m<sup>2</sup>) 垂直面で 120 $\mu$  程度 (塗布料 0.15kg/m<sup>2</sup>) です。ユニプルフを 2 回以上塗り重ねるとき希釈用シンナーを入れ過ぎると塗膜の層間剥離を起こします。

AQW の上に塩化ゴム塗料等、他の一般塗料を塗布するときは 20℃で 7 日間以上の養生後にしてください。これ以内の塗装短縮を求めるような場合、予めテスト塗りを試してみてブリード現象の有無を確かめてください。

## 7. 塗装器具の手入れ

使用する刷毛やローラー等は、新しいものを使うか、またはユニプルフに使用したのものを使ってください。他の塗料が付着、または浸漬した古いものを使用すると塗膜が固まらない場合があります。使用した刷毛は、ラッカーシンナーで洗浄した後、再びラッカーシンナーの中に浸漬しておくこと長時間使用することができます。

ローラーは短毛が良いようです。

エアレス塗装機は連続して使用する時、夏季で 2 時間使用して差し支えありませんが、作業終了時及び休憩時は必ずラッカーシンナーによる全域の洗浄が必要です。

エアレス塗装機のチップ口径は小口径の方をお選びください。

水性塗料を使用したホースは使用しないでください。

## 8. 指触硬化

塗装後は常温下で静置しておいて下さい。急激な加熱をして早く硬化反応をさせるようなことはしないで下さい。指触して硬化状態になるまでに 20℃前後で 8~9 時間位要します。(技術資料 10 頁参照)

塗装直後、又は短時間内に強雨に打たれたり、或いは注水をするとき、塗膜の凸凹状の乱れや白化現象を呈することがあります。

指触して硬化状態になるまで硬化養生保護をして、美装に心掛けてください。

#### 9. ダレ防止について

ユニプルーフ混合液は架橋反応型ですから、垂直面など塗装直後はダレが生じ易い欠点があります。従ってこのようなダレ易い箇所やエッジ等にはダレ止めを施したRG型のユニプルーフを使用すれば比較的この欠点を防止できます。ただしこのRG型では機械による吹付塗装はできません。

#### 10. 作業環境について

無溶媒で有毒ガス等の発生がないので安全ですが、密閉箇所、地下作業、槽内等のところでは酸欠その他の事故防止のため、局所又は全体換気及び特別の吸気器具の装着などの安全対策をして下さい。

#### 11. 注意事項

作業時環境温度が5°Cを下廻るときは塗装作業をしないようご注意ください。

ユニプルーフにケイ砂及び無機粉体を混合してモルタルを形成する時は一切シンナーの添加は不可です。

構造・駆体の動きのはげしいところ、例えば陸屋根の防水、油分が多量にしみ込んだ床、金属面など、また新規打設直後のコンリート面や、具備する特性以上のきびしい耐薬品性や耐熱性等を要求される箇所等には不向きです。

飲料水槽（高架水槽・受水槽等）の内側ライニングにはAQWの使用をお避け下さい。このような場合には必ずADをご使用ください。

#### 12. 使用後の保管

ユニプルーフには、シンナーのような火気危険物は全く含有されておりませんので保管に特別の注意は必要ありませんが、消防法にて第4類第3石油類に該当します。又、容器の開封後、硬化剤のみビニールフィルムなどで密封するよう心掛ければ長時間保存可能です。