

超耐候性多目的コーティング材
パイロキープ°TS 2000

ステンレスバス
塗装仕様・施工要領書

平成 25 年 8 月作成

株式会社シリカ・ジャパン

1. 使用材料

品 名	成 分	荷 姿	用 途
パイロキープ TS2000	チタン酸カリウム ウイスキー含有特 殊アクリル変成シ リコン	10kg セット (主材：7 kg/ 缶、硬化剤：3kg/缶) 4 kgセット (主剤：2.8kg/ 缶、硬化剤：1.28kg/缶) 2 kgセット (主剤：1.4kg/ 缶、硬化剤：0.6 kg/缶)	下塗り・上塗材

上塗材

メーカー 株式会社シリカ・ジャパン

商品名 パイロキープTS2000 (日塗工調色) (クリアー)

パイロキープ専用シンナー

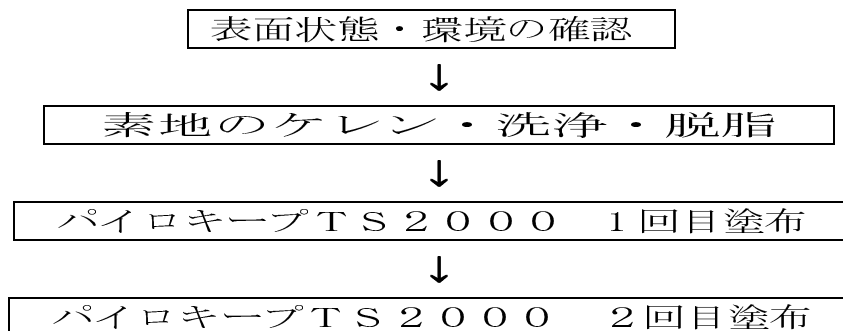
有機溶剤の種類 主剤・硬化剤：第4類第2石油類

規格 10kgセット・4kgセット・2kgセット

パイロキープ専用シンナー

規格 15kg・4kg

2. 1. 施工順序 (ステンレスバス)

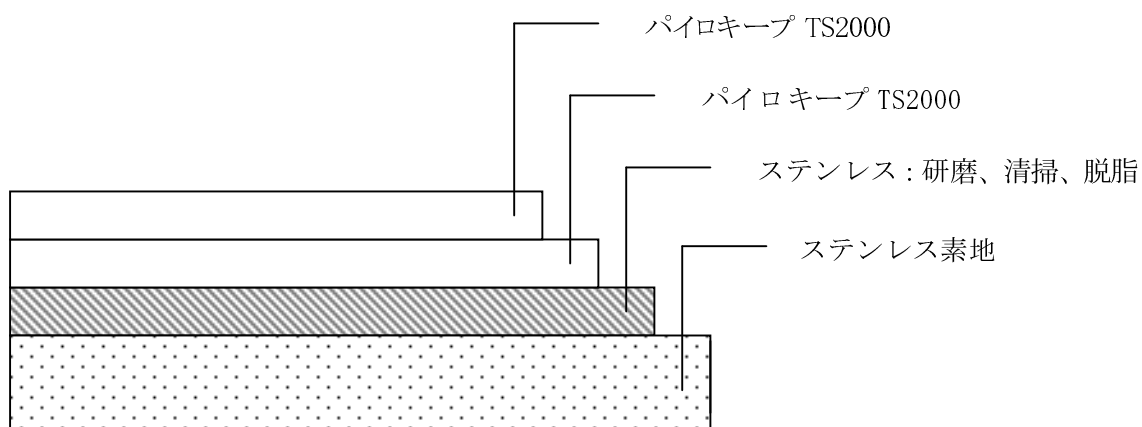


2. 2. 施工方法

工 程	使用材料名	施工方法	標準使用量 (kg/m ²)
素地調整	洗浄・清掃・ケレン	機械工具 (サンド、円盤型金属タワシ細め)・#300～1000番程度のペーパー等にて目粗しする。(専門業者様は1000～2000番を使用しています) →溶剤・アルコールの2度拭きにて脱脂※密着不良の大部分の原因は脱脂不足にあります。	—
下・上塗り	パイロキープ TS2000	パイロキープTS2000を規定の配合で混合し、ロー、刷毛・スプレーガン等にて均一に塗布する。	0.12～0.15 × 2回

3. 材料配合と施工仕様

工程	使用材料	配 合	標準塗装間隔 (20℃)	標準使用量 (kg/m ²)	溶剤希釈率 (%)
下・上塗り	TS2000	主剤：7 kg 硬化剤：3kg	1 回目塗布後 6 時間以上 4 日以内	0.12～ 0.15 × 2 回 (標準)	5～20 (標準)



4. 施工上の留意点

4. 1. 施工前

パイロキープ施工前に素地調整層の表面状態および作業環境についてチェックする。

塗装方法に合わせた塗装養生を行う。

- ① 前処理、表面清掃が完全に行われ表面に汚れ・油脂等の付着が無い事を確認して下さい。
- ② 5℃以上の環境温度が確保されている事を確認して下さい。
- ③ 過湿状態での塗装（85%以上）は避けて下さい（透明度・艶が減少する場合があります）
- ④ 溶剤系塗料やシンナーを使用します。密室作業ですのでミストの排気、防毒マスクの着用、十分な換気、火気厳禁等厳守願います。

4. 2. 施工中

旧塗膜のある場合は研磨により完全除去して下さい。

TS2000 の塗布

気泡の発生防止

気泡は硬化後のピンホールやクレーター、ブツの原因になるため、以下のことを守り、泡の発生防止に努めて下さい。

主剤と硬化剤の混合する際はハンドミキサー等を用い低速で1分程度、静かに混合する。（攪拌不足は硬化不良や硬化時間遅延の原因になります）泡切りの為、攪拌後はネタを5分程度寝かせて下さい。

主剤と硬化剤の混和後は1時間程度で使い切れる量（主剤70%対、硬化剤30%）の割合で混和して下さい。

使用残りの塗料への追加、硬化を始めた塗料へのシンナー追加はNGです。

シンナー希釈は、ダレることなく刷毛目の出にくい希釈量をコントロールして下さい。

（目安）

ローラー塗装 10%±5

刷毛塗装 10%±5

吹き付け 15%±5

刷毛を用いる場合は、（浴槽は塗装面積が少ない為、専門業者様以外では刷毛塗りを推奨）気泡の発生は少なくブツが出にくく艶感も良いですが、シンナー調整や熟練の度合いにより刷毛目残りやダレには大きな差が出ます。丁寧な塗装を心掛けて下さい。ピンセットを用意し刷毛抜け毛、ゴミ等は速やかに取り除いてください。

ローラーを用いる場合は、できるだけ口径の小さく（スモール）毛足の短いものを使用する。

（無泡ローラー等）気泡が発生しますので、塗装後速やかに空刷毛・空ローラー等にて撫でるようにして泡を潰し、ピンホールやクレター、ブツができないよう、施工して下さい。ピンセットを用意しローラー抜け毛、ゴミ等は速やかに取り除いてください。

ローラー施工の場合、作業スピードは速いですが、ゆず肌・ブツ肌になりやすいです。

塗装面が広く作業性上、刷毛塗り作業が困難な場合でローラーを使用する場合は、ブツ処理美装処理の為、翌日以降のポリッシャー掛け又はTS2000 クリアー掛け等の後処理が必要となる場合があります。

各作業共、共通ですが、塗布後充分にレベリングし反面ダレないシンナー調整をして下さい。

標準2工程ですが、ダレないようウス塗りの3工程で仕上げたほうが、結果早く綺麗に仕上がる場合も多いです。（参考要領）

吹き付け作業、熟練の専門業者様は吹き付け作業により新品同様に仕上げます。

但し密室での作業となりますので溶剤、ミストの排出管理、マスクによるミスト養生、塗装面へのミストかぶりの防止等、塗装環境の整備は大変となります。

一般に熟練の専門業者様以外にはお奨め出来ません。

塗り重ね時間（目安）

硬化時間は、気温・湿度・風通りによって変わりますので注意して下さい。気温が10℃以下では硬化速度が極端に遅くなるので、硬化促進剤を用いて調整する場合があります。促進剤の添加量は1%以内で使用して下さい。また、硬化促進剤を使用すると塗料のゲル化が早くなりますので、使用の際はポットライフ（使用可能時間）を考慮して添加して下さい。（通常は使用しません）（別売）

塗り重ねのおおよその目安は、

5 ～ 9℃	・・・	8～24時間以上4日以内
10 ～ 19℃	・・・	6～8時間以上4日以内
20 ～ 30℃	・・・	4～6時間以上4日以内

塗り重ね時間は風の通りが多いと早くなります。

塗り重ね時間は湿度が高いと遅くなります。

いずれもタック（ねちゃつき）の無くなった状況を目安として下さい。

一般に研磨、ポリッシングする場合は翌日以降となります。

4. 3. その他（要領）

① シンナー希釈率は、10～20%以内。ウス塗りで工程回数を増やす場合（レベリング・ダレ防止・刷毛伸び考慮の場合）は希釈率枠内で多目として下さい。

②（塗り重ね）スプレー塗装によるウェットオンウェット塗装は可能ですが、タレので

ない程度のインターバルは必要。ローラー刷毛の場合は、刷毛の引っ張りがでないようインターバル（6 時間以上：20℃）を確保して塗装して下さい。

※タック切れは悪いですが、上に乗らないで作業が出来る場合は、タック残りあっても塗り重ねは可能です。

- ③ ポットライフ（混合後の使用可能時間）は比較的短い材料です。混和後は 1 時間以内で使い切るようにして下さい。（最大 2 時間）
- ④ パイロキープの硬化後はどんな強溶剤に浸けても戻りません。使用後の刷毛・ローラー・塗装機は速やかに十分に洗浄して下さい。
- ⑤ 角部の処理（増塗）出隅は塗膜厚が薄くなる傾向にあるので刷毛等で当初に増し塗りを行う。
- ⑥ 一回での厚付けは、発泡する・硬化が遅くなるなどのデメリットが発生します。厚塗りは NG です。
- ⑦ （バス施工特記事項）バスの塗装改修は仕上がり精度が主観となります。又難易度の高い施工となり仕上げ精度が施工者の熟練度に左右される場合が多い為、弊社ではこの苦情は受けかねます。
安全管理～塗膜責任まで施工者の自己責任にてお願いしておりますので宜しくお願いします。
但し、塗料に著しい欠陥がある場合に限り、購入代金を上限とし責任を負うものとします。

以上