

超耐候性多目的コーティング材  
パイロキープ<sup>®</sup>TS2000

タイル（洗い場）  
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

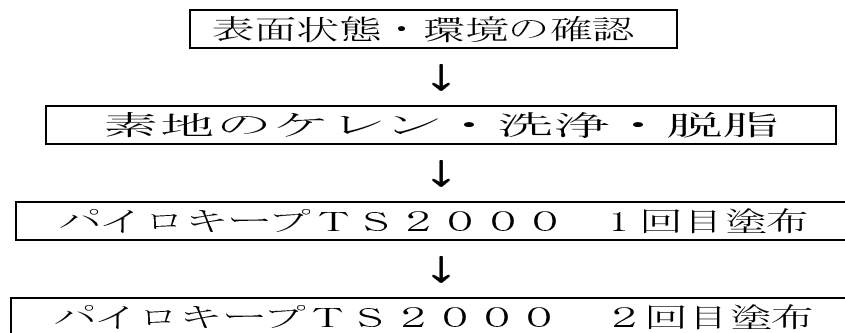
品名	成分	荷姿	用途
パイロキープ TS2000	チタン酸カリウム ウイスキー含有特 殊アクリル変成シ リコン	10kg セット (主材：7kg/ 缶、硬化剤：3kg/缶) 4kg セット (主剤：2.8kg/ 缶、硬化剤：1.28kg/缶) 2kg セット (主剤：1.4kg/ 缶、硬化剤：0.6kg/缶)	下塗り・上塗材

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)  
有機溶剤の種類 主剤・硬化剤：第4類第2石油類 (キシレンを含む強溶剤)  
規格 10kg セット・4kg セット・2kg セット

商品名 パイロキープ専用シンナー (キシレンを含む強溶剤)  
規格 15kg・4kg

## 2. 1. 施工順序 (タイル洗い場)



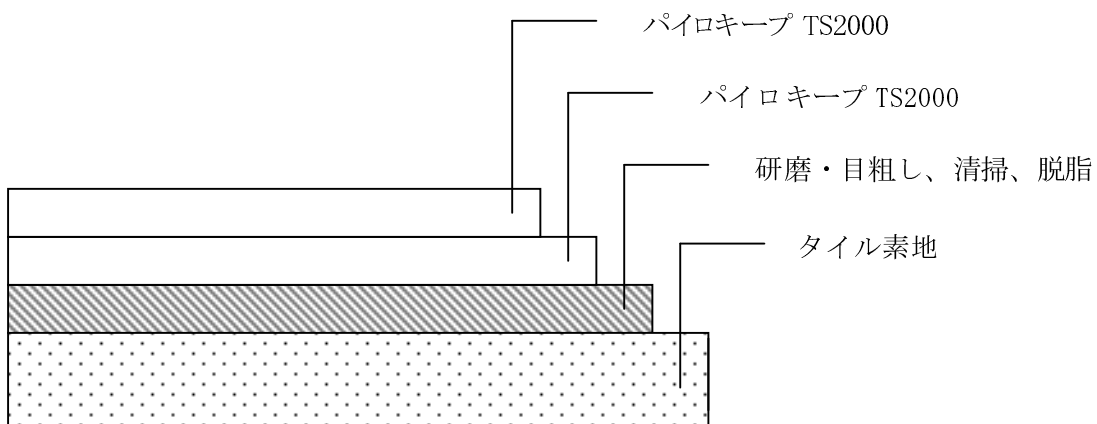
ポリエステル微粉末にてノンスリップ処理する場合があります。

## 2. 2. 施工方法

工 程	使用材料名	施工方法	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> )
素地調整	洗浄・清掃・全面ケレン	脱脂洗浄剤による洗浄→十分な乾燥要 ※密着不良の大部分の原因は脱脂不足にあります。 #300 番程度のジスクペーパー、電動工具による目粗し（足付け）	—
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、ローラー、刷毛・スプレーガン等にて均一に塗布する。ポリエステル微粉末でのノンスリップ処理をする場合は 2 回目の塗料に 1～3% 程度を混和する。	0.12～0.15 × 2 回 (標準)

## 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 <sup>2</sup> )	溶剤希釈率 (%)
下・上塗り	TS2000	主剤：7kg 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。

※タイル素地の塗装トラブルの多くは、

- ① 目地を含む下地の乾燥不足
- ② 目地、タイル面の油脂残り（体脂肪）  
が原因で発生する場合があります。

タイル面及び目地は、脱脂用洗剤等で充分脱脂洗浄し、充分乾燥した後、塗装作業に掛かって下さい。

#### 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、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。気泡が発生しやすいので、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・泡噛みによるブツ肌になりやすいです。（クリアーの場合、泡噛みやブツ残りは少ない）

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、一度に厚付けしないで塗布後十分にレベリングするシンナー調整をして下さい。

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。

洗い場の施工は、床面に乘った施工となりますので余裕を持った工程として下さい。

#### 4. 3. その他（要領）

- ① シンナー希釈率は、10～20%以内。ウス塗り（レベリング・ダレ防止・刷毛伸び

考慮の場合) は希釈率は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。  
一度の厚塗りは 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、弊社ではこれ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