

2 液型溶剤系塗料仕様

ステンレスベースコート JW 白（厚塗り型エポキシ系下塗り塗料）

バスピュアコート（改質アクリル変性ウレタン上塗り塗料）

パイロキープ TS2000（特殊アクリル変性シリコン上塗り塗料）

Construction procedure

ステンレスバス 施工仕様・施工要領書

ステンレスバス（カラスステンレス）の塗装施工要領

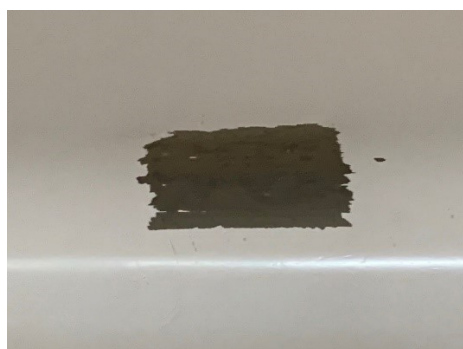
ステンレス素地及び焼き付け塗膜のあるステンレスバス

- 1) ステンレスは密着の悪い素地です。
極粗目・粗目の研磨紙等での足付け目粗しが必要です。
- 2) 部分的に塗膜剥離のあるカラスステンレスバスでは、剥離部分及び脆弱部分のみを研磨し十分健全な活膜は残し塗装工程に移る簡易施工も有りますが、リスクが有り自己判断となります。

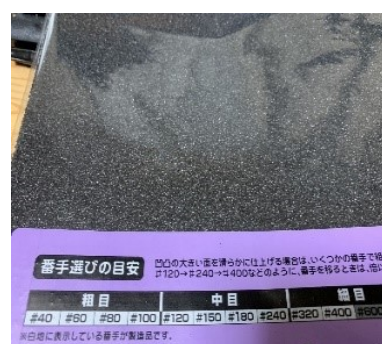
① 研削



多数の剥離の有るカラスステンレスバス



剥離部では銀色の素地ステンレスが見えております。

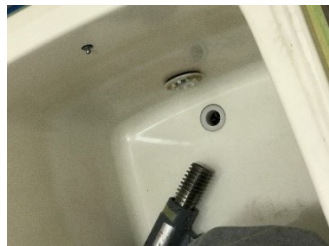


塗膜剥離は極粗目のジスクサンダー等の使用で研削します。



塗膜の研磨作業は終了です。

② 強制乾燥。



ドレン周りや金物周りの水分はドライヤーで強制乾燥しま

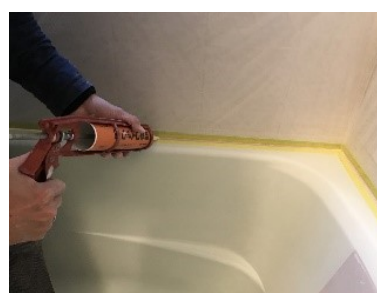
す。水分残りは塗膜剥離の大きな要因となります。

テープ養生



強制乾燥後、金物やドレン等はテープ養生します。※テープ養生を剥がす際は、ゆっくり様子を見ながら剥がし、不具合の出る場合はカッターで縁切りしてから剥がします。

③ シーリング



※元々のシーリングはほとんどシリコンシーリングが打ってあります。

シリコンシーリングの上に塗装した場合は密着しないので剥がれてしまいます。変性シリコンシーリングに打ち直して塗装する。又はシリコンシーリングは一旦除去して塗装完了後に再度シリコンシーリングを打ち直す等の打ち直し処理が必要です。※シリコンシーリングに触れた軍手、ウエス等で塗装面を触ると塗装ハジキ、剥離の原因となりますのでご注意下さい。塗装直前には十分なシンナーによる脱脂清掃が必要です。

④ 脱脂清掃



シリコン分、油分の付着は塗装ハジキの原因、早期の塗膜剥離の原因となります。ウエスを交換して2度のシンナー脱脂清掃を塗装直前に行ってください。

脱脂清掃で塗料シンナー（ペイントうすめ液）の使用は不可です。（塗料ハジキの原因となります）

付属の専用シンナー、ウレタンシンナー、ラッカーシンナーをご使用下さい。

① 塗装作業（概要）

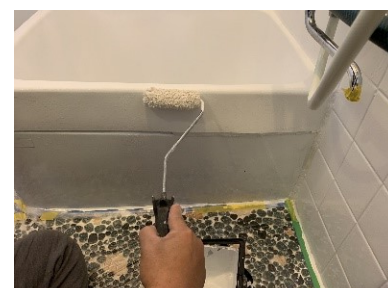
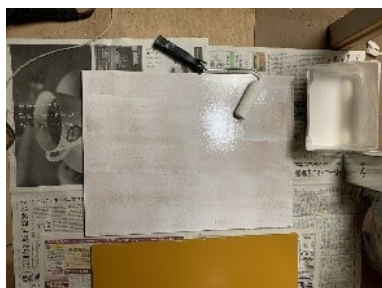
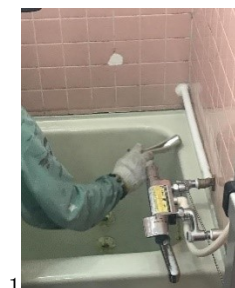
1. ステンレスベースコートJW白塗装（中級者様以上推奨）

ステンレスベースコートJWは厚膜型の密着強化下塗りです。

ステンレス素地は密着が悪く必要です。

塗装機材は、吹付け・ローラー（部分的には刷毛も使用）です。

ローラー塗り、手刷毛塗りでは下記写真の様に色むらが出易いですが、色むらは問題有りません。



2. バスピュアコート塗装（アクリルウレタン系上塗り）中級者様以上推奨

バスピュアコートは手塗り作業を念頭に設定しております。

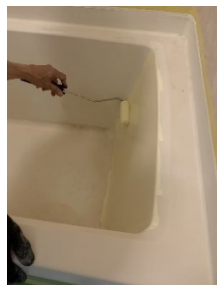
ローラー塗り特性に優れており、D I Yも含め広くご使用頂いております。

塗装機材は、ローラー塗り（部分的には刷毛も使用）・手刷毛。吹付けも可能ですが、

ミスト被りが多い為、吹付けはミスト被りの少ないパイロキープを推奨しております。

※クリアトップ仕上げの場合は仕上がり精度と耐汚染性、耐久性、艶感、肌触り感が上がります。

※刷毛やローラーを後日再使用する場合は丁寧に洗浄し、シンナーに漬けておきます。乾燥厳禁です。



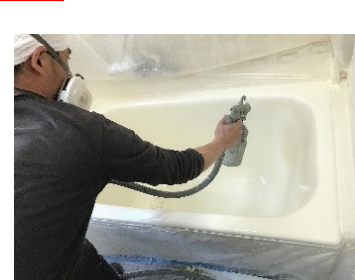
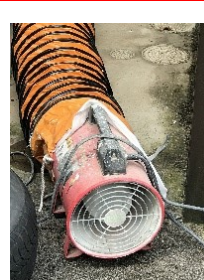
3. パイロキープ塗装（アクリルシリコン系上塗り）上級者様・業者様推奨

吹付け特性が優れており、主に業者様の吹付け施工を中心にご使用頂いております。

ローラー塗りでは、泡噛み・泡残りし易くゆず肌も出易い為、不適です。

刷毛慣れをされている職人様では手刷毛で大変綺麗に仕上げられます。

塗装機材は、低圧温風塗装機・スプレーガン・手刷毛。（電動吹付け機は不適）



パイロキープ TS2000



4. 計量（共通）

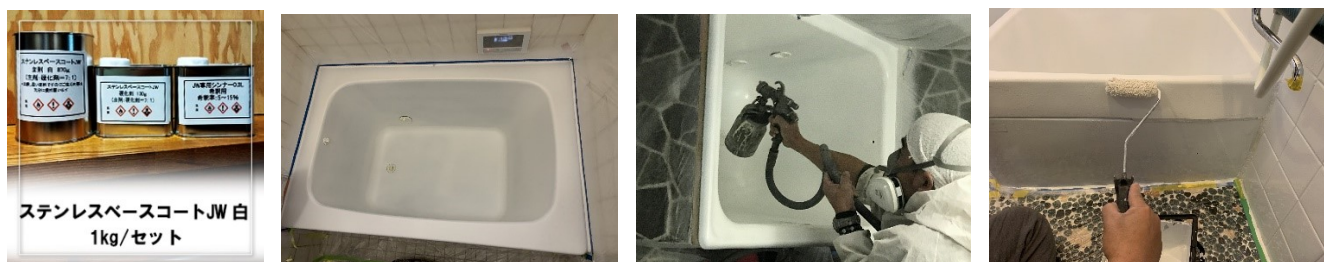


料理用デジタル計量器、計量カップ等

塗料は2液性です。主剤、硬化剤、シンナーを計量小分けして使用します。

正確な計量を必要としますのでデジタル計量器が推奨です。

○下塗り：ステンレスベースコートJW白の塗装詳細です。



ステンレスバス内面塗装では、上塗り塗料の2倍程度の厚塗が付きまます。この厚塗膜で粗い研削傷を平滑とします。ローラー塗りは作業性良く均一です(色ムラは問題有りません)。吹付けの場合は1.2～1.5mmの大きなノズルチップを使用。強密着のエポキシ系塗材です。

吹付けは600～800g×厚付け1回塗り（又は追っかけ2回塗り）を目安に（主剤700g、硬化剤100g混合 7対1割合+5～10%の専用シンナー）で混合塗装。

ローラー塗りは500gの使用が一般的です。（主剤435g、硬化剤65g混合（7対1割合）+5～10%の専用シンナー）で混合塗装。

※硬化に8時間以上を要しますので研磨作業や上塗り塗装は翌日以降が推奨です。



刷毛、ローラー塗り、吹付け共、厚付け→研磨で表面を平滑に整える。体質顔料が多く含まれている塗料の為サフェーサー的で研磨はし易いです。研磨粉は掃除機で吸い取る。又ウエスに若干のシンナーを含ませ研磨粉を十分拭き取り上塗り塗装に移ります。(粉が残ると上塗りのブツやザラツキの原因となります。)

密着強化用下塗り塗材

品 名	成 分	荷 姿	用 途
ステンレス ベースコート J W 白	水処理用ポリアミ ドアミン硬化エポ キシ樹脂系塗料 (2液混合塗料)	主剤／硬化剤＝7／1 4kg セット 主剤：3.5kg 硬化剤：0.5kg 1 kg セット 主剤：870g 硬化剤：130g 専用シンナー0.3ℓ付属	下塗り 密着強化用 粗面カバー用

- 販売元・仕様設計・製品企画 (株)彩色工房
- 商品名 ステンレスベースコート J W 白
ステンレスベースコート J W は他用途の既成品塗料ですが、長年の良好実績により弊社仕様として推奨させて頂いております。
- 荷姿 1 kg セット (J W ・ E P 専用シンナー付属)
4 kg セット (J W ・ E P 専用シンナー付属)
- 商品名 J W 専用エポキシシンナー
- 希釈量 吹き付け：5～10% (チップは1.2～1.5 mm 程度)
刷毛・ローラー塗り：5～10%
- 塗り重ね時間 10℃：最短16時間、最長7日 20℃：最短12時間、最長7日
30℃：最短8時間、最長7日 研磨可能のインターバルを開けて下さい。(翌日以降推奨)
- 使用可能時間 3時間 最大3時間以内に使い切ってください。
- ＃200～＃300 番粒度のジスク (スポンジジスクではミディアム) を使い平滑な表面に研磨する。

※希釈用、機材洗浄用は必ず専用シンナー (J W 専用シンナー) をご使用下さい。
他シンナーの代用性はありません。

○上塗り：バスピュアコート塗装詳細（DIY 中級者様以上向け）



刷毛塗り・ローラー作業性がとても良い塗料です。初期硬化(指触乾燥)が早く、とても手離れが良い為、DIY使用でも大変ご好評を頂いております。陶器、タイル、ポリエステル（FRP）塩ビ鋼板その他多種の素地に高密着する塗料です。詳細は弊社ブログもご参照下さい。

陶器、壁面タイルの直接塗りにも対応しますが、ポリッシャー等で必ず足付け目粗しを行って下さい。

バスピュアコートのご紹介

バスピュアコートは既存塗料からの選定品です。

一般に浴槽用塗料の無い中で水質安全性が高く（日本水道協会が定めた自主規格 JWWA-K143-2017 適合品）耐水性、密着性の高い塗材をベース塗料に選定しております。

弊社ではこれを一部浴槽向きに改質し、各素材での密着テスト、1ヶ月以上の耐熱虐化テスト後の密着テスト、実施工での経時確認等を経て仕様及び施工要領を組ませて頂いております。

バスピュアコート規格

品 名	成 分	荷 姿	用 途
バスピュアコート	アクリル変性 ウレタン (改質)	主剤／硬化剤＝8／2 4 kgセット（主剤：3.2kg/ 缶、硬化剤：0.8kg/缶）	仕上げ塗材
		2 kgセット（主剤：1.6kg/ 缶、硬化剤：0.4kg/缶） （専用シンナー付属）	
		1 kgセット（主剤：0.8kg/ 缶、硬化剤：0.2kg/缶） （専用シンナー付属）	

（販売元・仕様設計・製品企画・塗料改質） 株式会社彩色工房

商品名 バスピュアコート（日塗工調色又は彩色標準色）

有機溶剤の種類 主剤・硬化剤：第4類第2石油類

規格 バスタブ用小分けとして1 kg セット、2 kg セットの荷姿対応しております。
但しこの場合、白及び彩色工房バス用標準色のみとなります。

日塗工調色、個別調色の場合は4 kg セットの荷姿となります。

希釈溶剤 バスピュアコート専用シンナー（ウレタンシンナー一般品代用可）

シンナー希釈量 刷毛・ローラー塗り 10～20％ 吹き付け 15～20％

規格 小分け 1ℓシンナー・0.5ℓシンナーは2 kg セット、1 kg セットに付属しております。

使用可能時間 最大3時間ですが、1時間程度で塗り切れる量を小分けして下さい。

※混合後3時間以上経った物を使用されると仕上がりは悪く塗膜剥離の原因となります。

※ バスタブ1回塗り小分けは400g（主剤320g 硬化剤80gの混合）が目安です。

400gに対するシンナー量は手塗りでは40g～60gが目安です。

※塗装中に時間の経過で塗り感が重くなった場合はシンナー追加して塗りやすい状態で塗装して下さい

バスピュアコート塗装要領

1回目	バスピュアコート 標準色・指定色	バスピュアコートを規定の配合、適量で小分け混合し、手刷毛・ローラー（ローラーは ※抜け毛の少ないウレタン・シリコン等の溶剤対応品、中毛スモール4インチ推奨 ）／ 塗り重ねは1回目塗布後 最短4時間以上空ける 。 硬化後ブツやゴミ噛みや刷毛目・刷毛ムラの有る場合は＃300～＃400番程度のジスク、スポンジジスクミディアムで研磨し表面を整える。	0.12～0.15 ×1回
2回目	バスピュアコート 標準色・指定色	バスピュアコートを規定の配合、適量で小分け混合し、手刷毛・ローラー（ローラーは ※抜け毛の少ないウレタン・シリコン等強溶剤対応品、中毛スモール4インチ推奨 ）／硬化後ざらつきやブツ肌が有る場合はコンパウンドやバフ使用で仕上げます。 浴槽使用は塗装終了後48時間以上空ける。	0.12～0.15 ×1回

3回目にクリアーコートを塗布する場合も多いです。0.12～0.15/m²×1回

※この場合は2回目塗装後にコンパウンドは使用しないで下さい（ハジク場合が有ります）

クリアーコートのメリットは、

○美装性、艶感が上がる。緻密な塗膜の為、汚染除去性が上がる。耐久性が上がる。

○仕上げ塗装で発生したザラツキ肌、ブツ肌をカバーする事が出来肌触りの良い仕上げ塗膜となる。

（カラー仕上げ塗りで発生したブツはスポンジジスクマイクロファイン等細目のジスクで軽目に手研磨します）カラーの表面が変色しない程度の研磨後クリアーをコーティングします）

※バスピュアコートの初期硬化（指触乾燥）は速乾ですが、本硬化、実用硬化は時間を要します。

特に**厚塗りした場合、底部に溜まりが出来た場合は硬化が遅れます。**ご注意下さい。

※底部の極端な厚塗りやダレによる塗料溜りは皮張り現象により剥離の原因となります。

扇風機や送風機で風を当てると硬化は早くなります。遠目から底板に向け当てるのは推奨です。

D I Yでの2回目塗装は翌日が安全です。

※施工を急がれる業者様では硬化促進剤（別売）を1～2%程度添加される場合があります。

硬化剤と硬化促進剤は別物です。セットの硬化剤は必ず規定量で混合して下さい。

一般にD I Yでは硬化促進剤（別売）は使用されません。

※主剤のみで塗布された場合は塗料が硬化しません。剥離しますのでご注意下さい。

※ピンセットが有れば便利です。抜け毛、ゴミの付着を効率よく除去できます。

○上塗り：パイロキープTS2000 塗装詳細（吹付け上級者様～業者様向け）



パイロキープは業者様の吹付け塗装で大変綺麗に仕上げて頂いております。吹付け作業性の大変良い塗料です。一方で刷毛塗り塗装で艶々で大変綺麗に仕上げて頂いている業者様もおられます（刷毛塗り熟練要）艶感や美装では特筆の塗料です。物性も耐久性、耐熱性、耐汚染性で大変優れた塗料です。

パイロキープはシリコンリッチの変性シリコン塗料につきローラー作業は泡残り、ゆず肌となり易く推奨していません。

インターバルフリー（塗り重ね時間によるチヂミの心配が無い）塗料につき作業性は良いです。

吹付けでの上塗り工程で、1～2%の硬化促進剤（別売）を添加した施工では、（※熟練施工）

1 回目の上塗り→1～2 時間→2 回目の上塗り→1～2 時間→クリアー仕上げの 1 日施工も可能です。

（インターバルの 1～2 時間は指触乾燥の待ち時間です）

高温期で液温が高い場合に硬化促進剤を使用する場合は短時間で塗料が増粘～ゲルします。

※混和～塗装～塗装機材洗浄の工程を 10 分～15 分で速やかに行ってください。

（硬化促進剤を入れない場合も混和後速やかな施工は塗膜が綺麗です）

陶器、タイル、ポリエステル（FRP）、硬質塩ビ他多種の素地に実績多数の塗料です。

陶器、タイルも直接塗りは可能ですが、ポリッシャー等による足付け目粗しは必要です。

パイロキープTS2000 規格

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	主剤／硬化剤比 （カラーは7／3） （クリアーは65／35） 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：1.2kg/缶） 2 kg セット（主剤：1.4kg/ 缶、硬化剤：0.6 kg/缶） 1 kg セット（主剤：0.7kg/ 缶、硬化剤：0.3kg/缶） 0.5ℓ専用シンナー付属	仕上げ塗材

製造 株式会社ビルドランド

販売元・仕様設計 株式会社彩色工房

○商品名 パイロキープTS2000（日塗工調色及びクリアー）

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

（※彩色工房にてバスタブ用として1kgセット荷姿にて小分け対応しております。）

但しこの場合、白及び彩色工房浴槽用標準色となります。

個別調色（日塗工合わせ）の場合は2kgセット以上の荷姿となります。

○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 4ℓ缶（広島県・石川県出荷）/ 1ℓ缶及び0.5ℓ缶の付属シンナー（広島県出荷）
（ウレタンシンナーでの代用可能です）

○商品名 硬化促進剤（別売）80gビン又はポリビン、200g缶（石川県、広島県出荷）
（寒冷期や作業を急ぐ場合1～2%添加する）

○使用可能時間 最大2時間ですが、30分程度で塗り切れる量の小分けが綺麗です。

（別売の硬化促進剤を添加の場合は15分程度で塗り切れる量を小分けして下さい）

バスタブ1回塗り小分けは400g（主剤280g 硬化剤120g）＋シンナー50～60gが目安です。



パイロキープ塗装要領

1回目	パイロキープ TS2000 標準色・指定色	パイロキープを規定の配合、適量で小分け混合し、シンナー調整する。手刷毛・（ローラーは泡噛みの為、不可です）・スプレーガン等にて均一に塗布する。カップガン、低圧温風共可能。 塗り重ねは1回目塗布後4時間以上空ける。 （別売）硬化促進剤2%添加では1～2時間空ける。硬化後ブツやゴミ噛み有る場合は＃200～＃400番程度のジスクで軽く研磨し表面を整える。	0.12～0.15 ×1回
2回目	パイロキープ TS2000 標準色・指定色	パイロキープを規定の配合、適量で小分け混合し、シンナー調整する。刷毛・（ローラーは泡噛みの為、不可です）・スプレーガン等にて均一に塗布する。カップガン、低圧温風共可能。 半硬化は20℃で6時間以上。 （別売）硬化促進剤2%添加での半硬化は1～2時間。硬化後ざらつきやブツ肌が有る場合はコンパウンドやバフ使用で仕上げる。 施工終了後の養生時間は48時間推奨。（20℃）	0.12～0.15 ×1回

任意でパイロキープT S 2000 クリアー仕上げする場合があります。

この場合は2回目塗装後にコンパウンドは使用しないで下さい(ハジク場合が有ります)

3回目にクリアーコートする場合。0.12～0.15 kg/㎡×1回

クリアーコートのメリットは、

○美装性、艶感が上がる。緻密な塗膜の為、汚染除去性が上がる、耐久性が上がる。

○仕上げ塗装で発生したザラツキ肌、ブツ肌をカバーする事が出来肌触りの良い仕上げ塗膜となります。

(カラー仕上げ塗りで発生したブツはスポンジジスクマイクロファイン等細目のジスクで軽目に手研磨します。耐水研磨紙での空研ぎは黒色が付きますのでご注意下さい。スポンジジスクは推奨です)

カラーの表面が変色しない程度の研磨後クリアーをコーティングします)

※パイロキープクリアーの混合比は(主剤 65 : 硬化剤 35)です。粘度は低い為シンナー希釈は混合塗料に対し5%程度です。シンナー希釈量が多い場合や厚塗りでは後ダレを起こしますので要注意です。

バスタブ塗装での一般的な使用量は300 g程度です。(主剤 195 g : 硬化剤 105 g : シンナー15 g)

※カラーと比べ硬化時間は長目です。

※ピンセットがあれば便利です。抜け毛、ゴミの付着を効率よく除去できます。

※施工を急がれる業者様では硬化促進剤(別売)を2%程度添加される場合があります。(熟練要)

硬化剤と硬化促進剤は別物です。セットの硬化剤は必ず規定量で混合して下さい。

※主剤のみで塗布された場合は塗料が実用硬化しません。

その他共通留意点



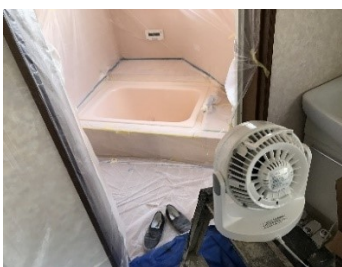
施工上の留意点(共通)

1. 施工前

① 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。

② 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)

③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、火気厳禁等の厳守願います。



送風機での換気推奨(安全対策、乾燥の促進になります)

部屋を閉め切った養生はシンナー籠りとなり特に**バスタブ底部**の硬化が大変遅くなります。

その他注意点

- 主剤塗料は開封前、混合前に十分に攪拌して下さい。混合後は1分程度十分に混ぜ合わせて下さい。
- 小分け後は速やかに蓋を閉めて下さい。特に硬化剤は湿気硬化しますのでご注意下さい。
- 刷毛・ローラーは十分洗浄しても乾燥するとゴワゴワして再使用出来ない場合があります。引き続き使用される場合は、シンナーに浸漬して置いて下さい。
- 溶剤型塗料につき換気には十分注意して下さい。施工中はヒーター等の火気に対しても十分注意して下さい。
- お風呂洗浄の際は中性洗剤を使用し、スポンジ等も塗膜を傷付けない柔らかい物をご使用下さい。
- 入浴剤に硫黄系、唐辛子系、酵素系等を使用した場合、着色する場合があります。
- 洗い場、腰壁、壁面塗装も基本ポリバス仕様に準じます。
- ※ホーロー箇所以外もホーローベースコートJW白を密着プライマーとしてローラー、吹付けで塗装される業者様がおりますが、(洗い場タイル等) ホーローベースコートJW白は万能密着下塗りですので推奨です

その他の注意点及び参考写真



速乾ノンブリード変性シリコン
シーリング（塗装前打ち用）



現場調色用トナー
(ハイコンク溶剤用)



スポンジ研磨



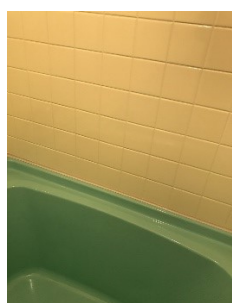
ホーロー浴槽は磁石が付きます



塗装前の漏水のある大きなクラック処理はクロスライニングとなります。
弊社ブログご参照願います。



塗装面への吸盤役物の取り付けは不適です。
引っ張って剥がさず、爪で空気を入れて剥がします。



タイル壁やFRP 洗い場はポリッシング（足付け研磨）→直接塗装可能です。
タイル洗い場は、ポリッシング（足付け研磨）→ ホーローベースコート
→上塗りとなります。



溶剤に溶けるプラスチックキャビネットや天井
は塗装不可です。他社プラスチック塗料や
浴室用水性塗料等での塗装となります。

※以下施工中、保管中、取り扱い中の注意事項となります。

安全衛生上の注意事項

通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸引したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますので取り扱いには下記の注意事項を守って下さい。

取り扱い及び貯蔵上の注意

1. 火気の無い局所排気装置を設けた場所で使用して下さい。
2. 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
取り扱い中は皮膚に触れないようにし、必要に応じ勇氣ガス用防毒マスク、保護メガネ、保護手袋等を着用して下さい。
3. 取り扱い後は手洗いおよびうがいを行って下さい。
4. しっかり蓋をし、40℃以下の場所で貯蔵して下さい。

緊急時及び応急処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。
2. 皮膚に付着した時には速やかに石鹼水で洗い落として下さい。
3. 目に入った時には速やかに多量の水で洗い流し医師の診察を受けて下さい。
4. 蒸気、ガス等を吸い込み気分が悪くなった時は安静にして医師の診察を受けて下さい。

液体で廃棄する際は産業廃棄物として処理して下さい

○バスピュアコート及びパイロキープ

塗料名称	合成樹脂エナメル塗料	有機則	第2有機溶剤等	
消防法	第4類第2石油類	成分	キシレン	酢酸ブチル
	危険等級Ⅲ ※火気厳禁		エチルベンゼン	

○専用シンナー

塗料名称	専用シンナー	有機則	第2有機溶剤等	
消防法	第4類第1石油類	成分	キシレン	酢酸ブチル
	危険等級Ⅱ ※火気厳禁		エチルベンゼン	トルエン

※（バス施工特記事項）

浴槽浴室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ますので仕上げ精度が施工者の熟練度に左右される場合が多く弊社ではこれの苦情は受けかねます。よって安全管理～塗膜責任まで施工者様の自己責任にてお願いしておりますのでご了承下さい。但し、弊社では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。