

ポリウレシール BP・マット

● 製品番号及び容量

50176	3. 8Kg
50276	0. 9Kg
50386	19. 0Kg

● ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

● 特 長

◆ 完全つや消しの素材の風合いをそのまま活かす樹脂含有が非常に高い耐磨耗性の水生ウレタン塗料です。

◆ 特に白木のムク材フローリングの仕上げに適しています。

◆ 複合フローリングのUV塗装にも面粗しをしてから塗リスジが目立たない綺麗な仕上がりが素人でも簡単に塗装できます。

◆ レベリング特性に優れ、平滑度の高い仕上がりが得られます。

◆ 超低 VOC 塗料であり、臭いが低く作業者にも負担が少なく、乾燥すればほぼ無臭になり、居住者にも負担が少ない塗料です。

◆ 下地からの有害ガスの放散と、シンク効果を低減し室内空気汚染を最小限にします。化学物質過敏症の人々にも安全で安心なトップコートで多くの実績と中立第三者認証機関 SCS の小型チャンバーを使用した質量分析試験でも有害化学物質の放散が世界のどの基準に比べても低いことが認証されています。

● 塗 装 条 件

塗装方法	刷毛	スプレー
希釈率(%)	0~10	不適
希釈剤	上 水	
標準塗布量 Kg/m2/回	0.04~0.05	不適

- スプレー塗装は原則的にできません。
- 希釈率、標準塗布量は個々の条件により異なり希釈率は塗料の乾燥時間で調整します。

● 乾燥時間／塗装間隔

乾燥時間	指触	10分~20分
	指圧	20分~30分
塗装間隔	2時間/最長7日間	

- 乾燥時間は常温での目安であり、塗装時の温度と湿度により異なります。
- 重ね塗りに長時間置いた場合には、表面の埃や汚れを確実に取り除いてから行います。

塗装方法及び注意事項

◆ 刷毛、コテ刷毛など。ローラーは泡噛みを生じ、原則的に不適です。

◆ 木部で針葉樹のようなヤニや樹脂分の多い素材には専用のシーラー、ロックインサンディングシーラーを素地調整に使用してください。塗装後のヤニやタンニンなどの水溶性ステインの浮きだしを防止します。

◆ 重ね塗りする前に必ず足付けサンディングを施し、密着性を上げてください。出た研磨粉は確実に取り除いてください。

◆ 金属の場合は、錆や油分、ホコリを確実に取り除いてから塗装してください。

◆ 流動性の高い塗料ですが、刷毛目が目立つ場合は水で希釈し、乾燥時間を調整して流動性をあげてください。

◆ ナイロン製の水性塗料用刷毛を使用し獣毛刷毛は使用しないこと。

◆ 特に色が濃いフローリング材では、全体的に白みがかって仕上がる場合があります。全体に使用する前に目立たない小さなところで試し塗りをしてください。

◆ 気温が 8℃以下、塗料温度が 5℃以下になる日や、湿度が 85%以上になるような日には塗装を避けてください。

◆ 塗装中や塗装後 3 日間は換気を十分に取って乾燥を促進してください。水性塗料に含まれる水分で塗装空間が飽和水蒸気量になると、水性塗料は乾燥しません。

◆ 使用した塗装具は、塗料が乾燥する前に水道水で洗浄し、陰干してください。

エイ・エフ・エム ジャパン株式会社

〒501-8633 岐阜県羽島市堀津町横手3丁目 18-2
info@agm-j.com http://www.afm-j.com

