

無鉛

JIS K 5970



日塗検

JP0308004

建物用床塗料 上塗り

F★★★★

AUコート

2液アクリルウレタン薄膜床用塗料

耐候性

耐候性に優れた
アクリルウレタン樹脂を
使用しているので屋外施設の
モルタル・コンクリートへの
使用も可能です。

密着性 耐摩耗性

ウレタン樹脂特有の緻密な
塗膜ですので密着性に優れ
優れた耐摩耗性を発揮し、
床面を保護します。

AUコート

アクリルウレタン薄膜床用塗料

耐薬品性

耐酸・耐アルカリ・耐水
耐塩水性に非常に
優れています。

防塵性

コンクリート・モルタルの
劣化や発塵、汚れやホコリの
付着を防ぎます。

■ 用 途 ■

内外部モルタル・コンクリート床面

- 工場
- 倉庫
- プールサイド
- 廊下・階段
- 駐車場

■ 色 相 ■

※色相はフロー床材
色見本帳をご参照下さい。

■ 常備色(6色)

- A-1/マスカットグリーン
- A-2/エメラルドグリーン
- A-3/フレッシュグリーン
- A-4/フォックスグレー
- A-5/サンドベージュ
- A-6/スカーレットブラウン

■ 標準色(15色)

※受注生産

■ 指定色

※イエロー系・赤系等の明度及び彩度の高い色
は、隠ぺい性が低いので上塗り工程一層目に共
色(調色品:白=1:1混合品)の塗装をおすすめ
します。また、下地の色、凹凸の状況、下地の吸
い込み等の条件によっては、上塗り工程が標準
塗装回数より多くなることがあります。

■ クリヤー

■ 製品仕様 ■

品 名	容 量			配合比(重量比)		標準塗装面積
	A液	B液	セット	A液	B液	
AUコート	3kg	12kg	15kg	1	4	0.15kg/㎡×2回塗りで50㎡
	1kg	4kg	5kg			0.15kg/㎡×2回塗りで16㎡
AUコートクリヤー	3kg	12kg	15kg	1	4	0.15kg/㎡×3回塗りで33㎡
	1kg	4kg	5kg			0.15kg/㎡×3回塗りで11㎡
トップ14シンナー ※	16ℓ			希釈割合 30%		15kgセットに対し4.5kg 5kgセットに対し1.5kg
	4ℓ					

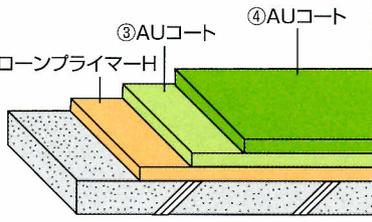
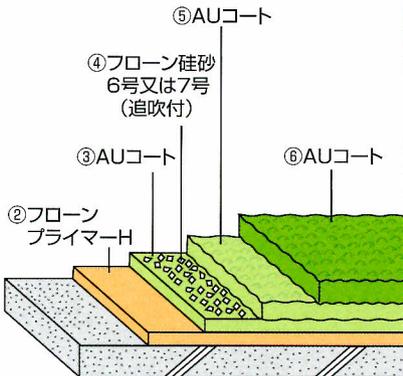
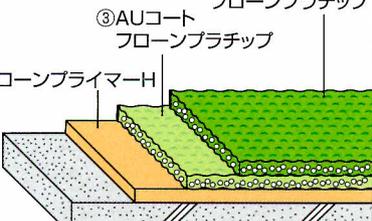
希釈割合
ローラー・ハケ
20~40%
スプレー
30~40%

※AUコートクリヤーをプライマー代わりに塗る工程では希釈割合が40~70%となり、15kgセットに対し6kg~10.5kg、5kgセットに対し2kg~3.5kg必要です。



■ 標準工法 ■

■ AUコート

工法名		工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
1	コーティング工法 (総合塗膜厚約0.2mm) 	1	素地調整	—	—	※施工上の注意事項をご参照下さい。
		2	フローンプライマーH ※1, 3	0.2	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		3	AUコート トップ14シンナー	0.15 0.05	4~48時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		4	AUコート トップ14シンナー	0.15 0.05	12時間以上 (軽歩行開放時間)	
2	ニート防滑工法 (総合塗膜厚1.2mm) 	1	素地調整	—	—	※施工上の注意事項をご参照下さい。
		2	フローンプライマーH ※1, 3	0.2	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		3	AUコート トップ14シンナー	0.15 0.05	直後	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		4	フローン硅砂6号 又は7号(追吹付) ※4	0.3	12~48時間	前工程直後、リシガン(口径3~4mmφ)にてフローン硅砂6号、又は7号を散布。硬化後、余剰なフローン硅砂を除去。
		5	AUコート トップ14シンナー	0.2 0.06	4~48時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		6	AUコート トップ14シンナー	0.2 0.06	12時間以上 (軽歩行開放時間)	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
3	AUプラチップ仕上 (総合塗膜厚約0.9mm) 	1	素地調整	—	—	※施工上の注意事項をご参照下さい。
		2	フローンプライマーH ※1, 3	0.2	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		3	AUコート フローンプラチップ ※2 トップ14シンナー	0.15 0.008 0.05	4~48時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌したAUコートにフローンプラチップを5%加え、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		4	AUコート フローンプラチップ ※2 トップ14シンナー	0.15 0.008 0.05	12時間以上 (軽歩行開放時間)	

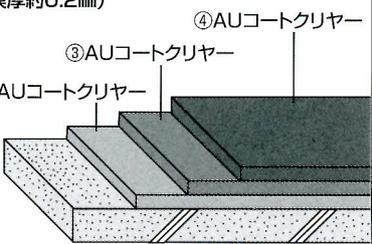
※1 吸い込みムラがある箇所はもう1回以上塗布して下さい。

※2 フローンプラチップを用いたローラー工法では、フローンプラチップを均一に仕上げるため、必ずローラーネットを用いて施工して下さい。

※3 緻密なコンクリートの場合は剥離の可能性があるため、フローンエコブラ速乾での密着試験を推奨いたします。

※4 AUコートは表面乾燥が速く、乾燥後は硅砂が密着しにくくなるため、工程3施工後は速やかに硅砂の散布を行って下さい。

■ AUコートクリヤー

工法名		工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
4	AUコートクリヤー コーティング工法 (塗膜厚約0.2mm) 	1	素地調整	—	—	※施工上の注意事項をご参照下さい。
		2	(プライマー代わり) AUコートクリヤー トップ14シンナー	0.15 0.06~0.1	4~24時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて40~70%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。 ※吸い込みムラがある箇所はもう一回以上塗布して下さい。
		3	AUコートクリヤー トップ14シンナー	0.15 0.045	4~24時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		4	AUコートクリヤー トップ14シンナー	0.15 0.045	12時間以上 (軽歩行開放時間)	

※1 下地の種類によって均一な仕上がりが見られない場合がありますのでご注意ください。

※2 緻密なコンクリートの場合、AUコートクリヤーは使用できません。

※3 AUコートクリヤー下塗りとして、弊社床用プライマー(フローンエコブラ速乾等)は黄変の恐れがある為使用できません。

乾燥性 AUコート・AUコートクリヤー共通

温度	10℃	23℃	30℃
可使用時間	2時間	2時間	1時間
上塗り可能時間	6~48時間	4~48時間	2~48時間
歩行可能時間	18時間以上	12時間以上	12時間以上
重作業可能時間	48時間以上	24時間以上	24時間以上

※ 乾燥時間は施工環境により多少前後しますのでご注意ください。

性状・物性 AUコート

試験項目	試験結果	試験条件
外観 A液	透明粘稠液	
B液	着色粘稠液	
引っかき硬度	2H	JIS K 5600鉛筆法
摩耗質量	50mg	JIS K 7204 テーパー式摩耗試験機、CS-17 9.8N 回転数1000回
鏡面光沢度	90以上	JIS K 5600入射角60度
耐候性	異常なし	サンシャインウェザーメーター1000時間
ホルムアルデヒド 放散等級	F★★★★	JIS K 5601-4-1

耐薬品性・耐油性 AUコート・AUコートクリヤー共通

試験項目	結果	試験条件
耐水性	◎	水道水、7日間浸漬
耐塩水性	◎	20%塩水、スポット試験48時間
耐溶剤性	○	トルエン、スポット試験48時間
	○	キシレン、スポット試験48時間
	◎	エタノール、スポット試験48時間
耐酸性	◎	10%塩酸、スポット試験48時間
	◎	10%硫酸、スポット試験48時間
	◎	10%硝酸、スポット試験48時間
	◎	10%酢酸、スポット試験48時間
耐アルカリ性	◎	10%苛性ソーダ、スポット試験48時間
	◎	10%アンモニア、スポット試験48時間
耐生活材性	◎	飽和砂糖水、スポット試験48時間
	◎	醤油、スポット試験48時間
	◎	ソース、スポット試験48時間
耐油性	◎	サラダ油、スポット試験48時間
	◎	灯油、スポット試験48時間
	◎	エンジンオイル、スポット試験48時間
	◎	切削油、スポット試験48時間

※ 判定 ○=異常なし/○=やや鈍引け ※ スポット試験は、JIS A 5705に準拠
※ 試験結果は、弊社における試験に基づくもので、保証値ではありません。

施工上のご注意・メンテナンス

施工上のご注意

AUコート・AUコートクリヤー共通

- 事前に下地調整を必ず行って下さい。下地はコンクリート・モルタルのエプロレックス(白華)、砂、ゴミ、ホコリ等を完全に除去して下さい。また、新設コンクリート、モルタルの表面には、レイタンス(遊離アルカリ)による脆弱層が形成されるため、密着不良の原因となります。必ず、ワイヤー付きポリッシャー等でレイタンス層を完全に除去して下さい。
- コンクリート・モルタルの養生不足は、水分の影響によりフケ、硬化不良を、また、アルカリの影響により密着不良が発生する恐れがあります。コンクリート・モルタルは打設後、常温乾燥で夏期3週間以上、冬期4週間以上の期間が必要です。目安として、含水率が高周波水分計ケット社製HI-500・HI-520で測定し、コンクリートレンジの表示値が5%以下、かつpH9.5以下になってから施工して下さい。また、降雨直後で下地が水分を含んでいる場合は、2日以上乾燥させて下さい。
- コンクリート・モルタル等に発生した亀裂は、Uカットしてフローンエポパテなどを充填し、亀裂面が平滑になるように研磨して下さい。旧塗膜がある場合は、当社までご相談下さい。
- AUコート・AUコートクリヤーは、2液反応硬化型ですから、可使用時間に制限があります。施工時の温度、施工面積、作業人員等を考慮して、無駄のないように材料を配合して下さい。
- ご使用になる環境を十分に考慮して、適正な材料と施工法を決定して下さい。
- 床面に貼り付けたラインテープ等を除去する際塗膜が剥がれる場合があります。
- 気温5℃以下湿度80%以上では使用しないで下さい。硬化時間、硬化後の性能は、施工時の温度に大きく影響されます。

10℃以下 硬化後退 (カブリ、シワ、軟化等発生)	15~25℃ 最適	30℃以上 硬化促進 (ポットライフ短縮)
---------------------------------	--------------	-----------------------------

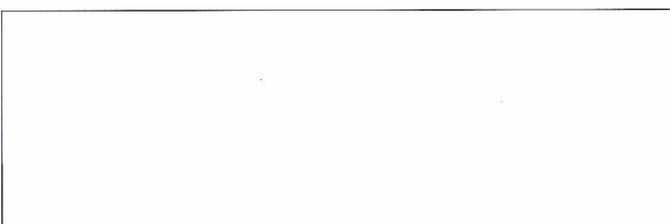
- 常時、水を使用される部位については、あらかじめ下地モルタル等に水勾配をつけて下さい。
- 施工時は引火、爆発、中等の事故防止のため、十分に換気をし、有機ガス用防毒マスク、保護メガネ・手袋等、保護具を着用して下さい。発火原因となる電気溶接、ガス溶断との並行作業を避けて下さい。
- 直接皮膚に触れないよう十分に注意して下さい。もし触れた場合はウエス等で十分に拭き取り中性洗剤で洗って下さい。
- 材料の保管、取り扱いについては、消防法、労働安全衛生法、その他に基づき、十分な管理をお願いします。
- 動植物に影響を及ぼす可能性がありますので施工時及び施工後の換気を充分に行って下さい。
- 塗料、塗料容器、塗装具を廃棄するときは、産業廃棄物として処理して下さい。容器、塗装具などを洗浄した廃液は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので、廃棄物の処理及び清掃に関する法律及び関連する法規に従って処理を行うか、許可を受けた産業廃棄物業者に委託して処理して下さい。

メンテナンス

- 日常の清掃は、毛先の柔らかい「ほうき」でホコリを取り、乾いたモップで拭いて下さい。出入口には、防塵マットを敷いて下さい。
- 汚れのひどい場合は、中性洗剤を使用してモップで水洗いして下さい。乾いたモップで水をよく拭き取り、水分を残さないで下さい。
- アルカリ、酸、薬品、油等が床にごぼれた場合、ウエス等で拭き取り、モップで水洗いして下さい。乾いたモップで水をよく拭き取り、水分を残さないで下さい。
- 化学工場などでは、毎日水洗いし化学物質の蓄積を防いで下さい。
- 月1回程度のワックス掛けをしていただければ、美しさをより長く維持していただけます。

引火性あり	警告		有害性あり	感作性あり
	1.引火性の液体である。 2.有機溶剤中毒の恐れがある。 3.健康に有害な物質を含有している。 4.皮膚に付着するとかぶれを起こす恐れがある。	5.変異原性の恐れがある。 6.鉛中毒を起こす恐れがある。 7.発癌性の恐れがある物質を含有している。		
業務用	<p>《注意事項》 1.通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれ、また、重い健康障害を起こす恐れがありますので取扱については、容器に表示された注意事項を守って下さい。</p> <p>2.アレルギー性等の特異体質、皮膚過敏症や呼吸器系疾患を有する人は、取扱いを避けて下さい。 (呼吸困難や喘息を引き起こす恐れがあります。)</p> <p>※詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。</p>			

●お問い合わせは.....



東日本塗料株式会社



本社/〒124-0006 東京都葛飾区堀切3-25-18 TEL.03(3699)0851(代) FAX.03(3697)2306
 埼玉工場/〒347-0017 埼玉県加須市南篠崎1-13 TEL.0480(65)1515(代) FAX.0480(65)1518
 仙台営業所/〒983-0045 仙台市宮城野区宮城野1-4-20 TEL.022(291)7372(代) FAX.022(291)7320
 新潟営業所/〒950-0871 新潟市東区山木戸3-7-9 TEL.025(273)5749(代) FAX.025(274)6730
 静岡営業所/〒422-8037 静岡市駿河区下島128-1 TEL.054(238)8061(代) FAX.054(238)8063
 北海道出張所 TEL.090(8586)2214 FAX.03(3697)2306



※製品改良のため、予告なく仕様、性能、カタログ内容を変更する場合があります。
 ※諸官公庁等の特記仕様がある場合には、それを最優先して下さい。

URL <http://www.hnt-net.co.jp>

CATALOG NO.16 '17.09.3000