

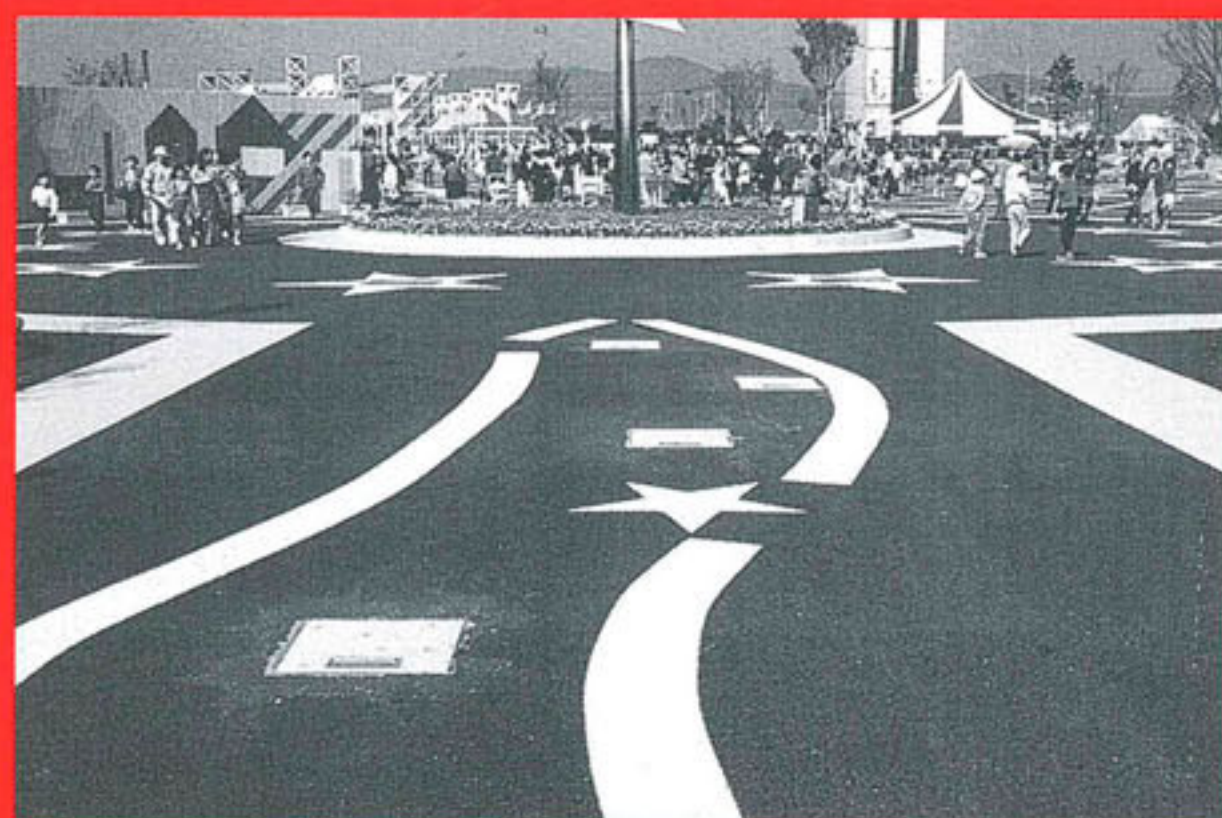
既設アスファルト床用塗料

フロアトップ® #6000

1液 無鉛

溶剤型ウレタン

フロアトップ#6000は、耐久性、耐摩耗性のきわめて高いペイントタイプの既設アスファルト面用塗料・塗布式カラー舗装材です。一般建造物内の既設アスファルト床面の美化、保護、緻密化のほかに、その優れた耐久性を活かして広く屋外の遊歩道、スクールゾーン、公園等のアスファルト面のカラー化に使用されています。



特長

- ①アスファルトのブリードが少なく、鮮明な色調です。
- ②既設アスファルトとの付着性が良く、直塗りできます。
- ③耐摩耗性に優れています。
- ④施工が容易です。

(社)日本塗料工業会登録	
登録番号	A03102
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆

用途(既設アスファルト用)

- ①比較的交通量の多い一般道路、スクールゾーン、公園、遊園地等の広場、自転車道、駐車場等のアスファルト面。
- ②各種建造物、工場、倉庫等のアスファルト面。

標準色・内容量(容量)・塗り面積

〔内容量(容量)・標準色〕

14L(約16kg)(石油缶)……11色(別刷カラーサンプルを参照してください。)調色も承ります。

〔塗り面積〕(コーティング工法)

素地	面	タイプ	塗布量 (kg/m ²)	塗り面積
既設アスファルト面	粗面	密粒	0.9	約17m ²
	標準面	細粒	0.45	約35m ²

※素地の状況により塗り面積が大幅に変わります。

注) 新設アスファルトは、#1000をおすすめいたします。

アトミクス株式会社

塗料事業部

〒174-8574 東京都板橋区舟渡3-9-6 TEL.03-3969-3125(直通) FAX.03-3968-7300

施工仕様例

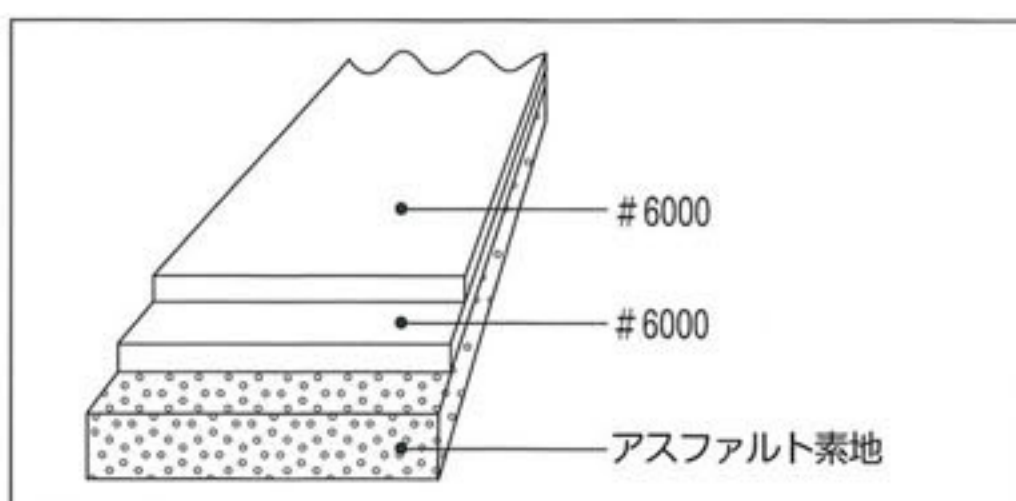
〔コーティング工法(0.35mm)〕 工法記号UAS-I〔粗面〕

工 程	製品名	希釈量(重量%) (合成シンナーNo.2)	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 23℃(時間)
1 下地処理	—	—	—	・下地に付着している土、泥、異物等を取り除いてください。特に油污 れは塗料の付着不良を起こすため、完全に取り除いてください。 ・アスファルト面が濡れている場合は十分に乾燥させてください。	—
2 下塗り	#6000	0~5	0.53	・合成シンナーNo.2で0~5%希釈した後、ローラーばけ、はけ等を 用いて塗り残しや溜まりのないように均一に塗装してください。	4~8
3 上塗り	#6000	0~5	0.37	・合成シンナーNo.2で0~5%希釈した後、ローラーばけ、はけ等を 用いて強く擦らないように均一に塗装してください。	—

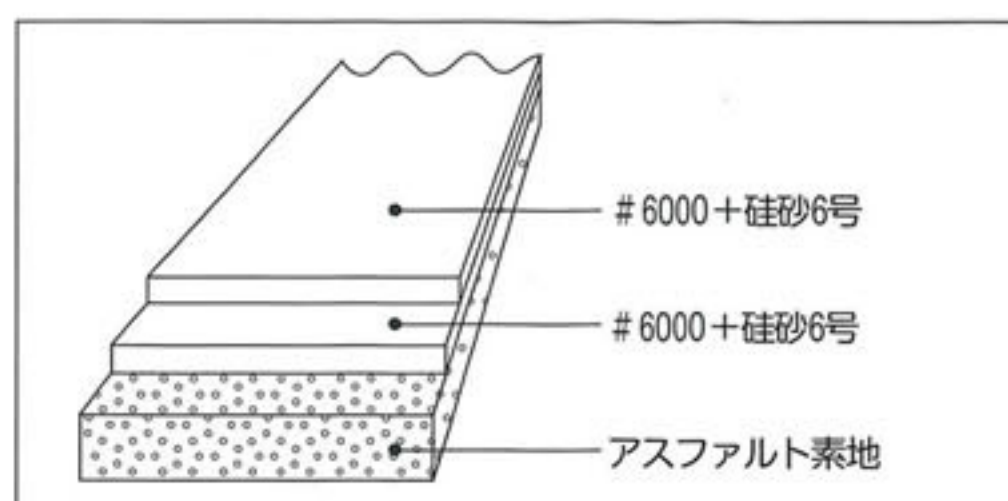
〔コーティング防滑工法(0.5mm)〕 工法記号UAC-II〔粗面〕

工 程	製品名	希釈量(重量%) (合成シンナーNo.2)	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 23℃(時間)
1 下地処理	—	—	—	・コーティング工法 工程 1 と同様。	—
2 下塗り	#6000 珪砂6号混ぜ込み	0~5	0.53 0.16	・合成シンナーNo.2で0~5%希釈し、珪砂6号を30%混合し、電動攪拌 機を用いて充分混合攪拌した後、はけ、ローラーばけで塗装してください。 この際、珪砂が沈みやすいので攪拌しながら塗装してください。	4~8
3 上塗り	#6000 珪砂6号混ぜ込み	0~5	0.37 0.11	・下塗りと同様。	—

(注) 塗布量は無希釈の時の塗布量です。(素地の粗さにより塗布量が変化します。) 珪砂6号は#6000 に対し 30% (重量比) を混合します。
※ 塗装間隔は最短時間と最長上塗り可能時間です。※ 塗装間隔内で上塗りできない場合は、下塗り後1週間以上あけて上塗りしてください。



コーティング工法



コーティング防滑工法

注意事項

1. 塗装(施工)前の注意

- (1) 5℃以下の場合には、塗装を避けてください。
- (2) 降雨・降雪・高湿・高温時およびその恐れがある場合には、塗装を避けてください。
- (3) 下地調整は、塗料の付着力を決定する重要な工程です。施工仕様書等を良くお読みの上、充分注意して行ってください。

2. 塗装(施工)中の注意

- (1) 下地が濡れている場合には、十分に乾燥させてから次の工程に着手してください。
- (2) 塗装中は、換気を良くし、火気の取扱いは厳禁です。
- (3) 塗料を小分けする場合は、必ず小分け前に十分に攪拌し、均一にした後に行ってください。
- (4) 下塗りと上塗りの塗装間隔を守ってください。下塗りと上塗りを同じ日に塗装出来ない場合は、下塗り塗装後 1 週間以上あけてから上塗りしてください。
- (5) 希釈には合成シンナーNo.2を用い、希釈量は重量比で #6000 に対し 5% までとしてください。
(希釈量が多すぎるとアスファルトのブリードの原因となります。)
- (6) 有機溶剤を使用した塗料のため、換気には充分注意してください。溶剤の蒸気を多量に吸い込んで気分が悪くなった場合には、直ちに空気の新鮮な場所で安静にし、医師の診断を受けてください。
- (7) 有機溶剤を使用した塗料のため、周辺での火気、スパーク、高温になるものは使用しないでください。
- (8) 静電気対策のため、使用する装置などは接地し、電気機器類は防爆型(安全増型)をご使用ください。
- (9) タンク内部の密閉場所で作業を行う場合には、密閉場所、特に底部まで充分に換気出来る装置を取り付けてください。

3. 塗装(施工)後の注意

- (1) 湿度が高いとき、気温の低いときは乾燥が遅れる場合があります。塗装工程では、常に乾燥状態を確認してから次の工程に入ってください。
- (2) 養生時間 歩行開放=12 時間以上 重量物開放=24 時間以上 (気温 23℃・湿度 50%)

4. 塗装面別の注意

- (1) 既存塗膜面の塗り替えは、既存塗膜の除去が必要かを確認し、除去しない場合は、当社発行「フロアトップ資料編」の相互付着表をご参照ください。(既存塗膜の種類によって塗装仕様が異なります)
- (2) 新設アスファルト面に塗装すると、アスファルトがブリードすることがあります。またクラックも発生することがありますので塗装を避けてください。
- (3) 摩耗度の高い場所は 3 回塗りしてください。

5. 全般的注意

- (1) 製品ご使用の際には、当販促物の他、製品本体記載の注意事項および SDS (安全データシート) をよくお読みください。
- (2) 使用中、使用後ともに換気をよくしてください。
- (3) 改良等のため、①製品の中身、仕様 ②販促物の内容等は将来予告なしに変更する場合があります。
- (4) 当販促物に表示してあります塗り面積、工法はあくまでも設計上の標準的な数値です。塗装の際の諸条件によって増減する場合があります。
- (5) 製品本体および当販促物に記載されている、定められた用途以外には使用しないでください。またご使用方法等につきましてご不明の点がございましたら、必ずご使用前に当社までお問い合わせください。

床用塗料

フロアトップ® #7000

NTX 2液 無鉛
溶剤型アクリルウレタン

フロアトップ#7000は、アクリルウレタン樹脂をベースとした二液溶剤型のコンクリート床用塗料です。フロアトップ#5000の約1.3倍の塗膜厚が得られ、耐候性、耐汚染性が非常に優れています。フロアトップ#7000は、その優れた耐候性を生かし、エポキシ塗料の外部用トップコートとしても使用されています。



特長

- (1) 抜群の耐候性で、耐汚染性、耐傷付き性に優れています。
- (2) ウレタン系樹脂を使用しているため、耐摩耗性に優れています。
- (3) 耐油性に優れているため、#500油面プライマーのトップコートとして最適です。
- (4) 三分艶タイプで、落ち着いた美しい色彩が得られます。
- (5) マークレスとの併用で強靱な艶有り仕上げの床が得られます。

(一社)日本塗料工業会登録	
登録番号	A03001
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆

用途

- (1) 各種工場／機械加工工場、精密機械工場等で比較的耐久性が要求される場所。
(油で汚れた床には#500油面プライマーと併用してください。)
- (2) 一般建築物／事務所、病院等人の通行が激しい床、また落ち着いた感触が要求される床。
- (3) マンションの廊下等、開放時間の短い場所。
- (4) 屋外にフロアトップ#8000を使用した場合のトップコート。

標準色・内容量・塗り面積・可使時間

〔内容量〕 ※15kgセット(主剤14kg、硬化剤1kg)
※3.75kgセット(小缶・受注生産)(主剤3.5kg、硬化剤0.25kg)

〔標準色〕 11色(別刷カラーサンプルを参照してください。) 調色も承ります。

〔塗り面積〕

コンクリート (標準面)	コーティング工法	2回塗り	40~50㎡
	コーティング防滑工法		30~40㎡

(注) コーティング防滑工法は現場で珪砂6号を散布して塗装します。

〔可使時間〕 4時間(23℃)

アトミクス株式会社

塗料事業部

〒174-8574 東京都板橋区舟渡3-9-6 TEL.03-3969-3125(直通) FAX.03-3968-7300

施工仕様例

〔コーティング工法〕 工法記号AUS-I (注1)

工 程	製品名	希釈量(重量%) 合成シンナーNo.2	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 23℃(時間)
1 下地処理	—	—	—	・コンクリート打設後4週間以上経過しており、含水率が適切な範囲であることを確認してください。 ・下地に付着している土、泥、異物等を取り除き、またレイトンス、エフロレッセンス等をポリッシャーサンダー等で完全に取り除いてください。特に油汚れは塗料の付着不良を起こすため、完全に取り除いてください。	—
2 プライマー	#800プライマー	—	0.2	・主剤：硬化剤を1：1（重量比）で混合後、電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗装してください。	2～8
3 下 塗 り	#7000	20～30	0.17	・#7000の主剤と硬化剤を14：1（重量比）で混合した後、合成シンナーNo.2で20～30%希釈し、電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗装してください。	2以上
4 上 塗 り	#7000	20～30	0.17	・下塗りと同様。	—

〔コーティング防滑工法〕 工法記号AUN-I (注1)

工 程	製品名	希釈量(重量%) 合成シンナーNo.2	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 23℃(時間)
1 下地処理	—	—	—	・コーティング工法 工程1と同様。	—
2 プライマー	#800プライマー	—	0.2	・コーティング工法 工程2と同様。	2～8
3 下 塗 り	#800プライマー	—	0.16	・コーティング工法 工程2と同様。	直後
4 骨材散布	珪砂6号	—	0.15～0.3	・3の下塗り塗装後、塗料が乾燥硬化しないうちにリシンガン、ふるい等でむらがないよう均一に珪砂を散布してください。硬化後、余剰の珪砂は回収してください。	2～8
5 中 塗 り	#7000	20～30	0.24	・コーティング工法 工程3と同様。中塗りで塗りむらが残ると上塗りで直りにくいので、縦方向と横方向にクロスさせて塗装し、塗り厚にむらが出ないように十分に注意してください。	2以上
6 上 塗 り	#7000	20～30	0.2	・コーティング工法 工程4と同様。縦方向と横方向にクロスさせて塗装し、塗り厚にむらが出ないように十分に注意してください。	—

〔油面コンクリート工法〕 (注1)

工 程	製品名	希釈量(重量%) 合成シンナーNo.2	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 23℃(時間)
1 下地処理	マジソル	—	0.6～0.7	・素地に堆積している油泥を除去してください。劣化下地を除去してください。 ・マジソルを床に散布したのち、デッキブラシやポリッシャー等で油泥の残りを洗浄してください。洗浄液を回収後、水モップで拭いて乾燥させてください。	24以上
2 プライマー	#500油面プライマー	—	0.4	・A材：B材を1：1（重量比）で混合し、電動攪拌機を用いて充分攪拌し、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗装してください。塗装中は、B材が沈殿しないようローラーばけで攪拌しながら塗装してください。	3～24
3 下 塗 り	#7000	20～30	0.2	・コーティング工法 工程3と同様。	2以上
4 上 塗 り	#7000	20～30	0.2	・コーティング工法 工程4と同様。	—

(注1)「学校環境衛生の基準」等の規制がある場合の仕様については当社までお問い合わせください。※塗装間隔は最短時間と最長上塗り可能時間です。

注意事項

1. 塗装(施工)前の注意

- (1) 5℃以下の場合には、塗装を避けてください。
- (2) 降雨・降雪・高湿・高温時およびその恐れがある場合には、塗装を避けてください。
- (3) 下地調整は、塗料の付着力を決定する重要な工程です。施工仕様書等をよくお読みの上、充分注意して行ってください。

2. 塗装(施工)中の注意

- (1) 下地が濡れている場合には、充分に乾燥させてから次の工程に着手してください。
- (2) プライマーの乾燥後、時間を開け過ぎると、上塗り塗料との付着力が低下する場合があります。プライマーとその次の工程までは、同一日に塗装する様をお願いします。
- (3) 塗装中は、換気をよくし、火気の取扱いは厳禁してください。
- (4) 二液性塗料の計量、混合攪拌は、はかりおよび電動攪拌機を用いて行い、可使時間(ポットライフ)にも充分注意して塗装してください。
- (5) 塗料を小分けする場合は、必ず小分け前に充分に攪拌し、均一にした後にはかりを用いて計量、混合してください。
- (6) 有機溶剤を使用した塗料のため周辺での火気、スパーク、高温物は使用しないでください。
- (7) 静電気対策のため、使用する装置等は接地し、電気機器類は防爆型(安全増型)を使用してください。
- (8) タンク内部の密閉場所で作業をする場合には、密閉場所、特に底部まで充分に換気出来る装置を取り付けてください。

3. 塗装(施工)後の注意

- (1) 湿度が高いとき、気温の低いときは乾燥が遅れる場合があります。塗装工程では、常に乾燥状態を確認してから次の工程に入ってください。
- (2) 養生時間 歩行開放=3時間以上 重量物開放=16時間以上(気温23℃・湿度50%)

4. 塗装面別の注意

- (1) 新設コンクリートは最低4週間以上の養生が必要です。素地コンクリートに水分が多い場合は塗装を避けてください。塗装前に素地面にポリシート(1m²以上)を張り付け、翌日、素地面が黒くなったり、ポリシート内面に水滴の付着がないことを確認した後塗装してください。
(ケット水分計HI-520で測定した場合の水分量がDモードで700以下、チャンネル4で5%以下を目安とする)
- (2) 油面コンクリートは、下地の状態により処理方法が異なりますので、標準施工例を参照し、#500油面プライマーを下塗りしてください。
- (3) 既存塗膜面の塗り替えは、既存塗膜の除去が必要かを確認し、除去しない場合は、当社発行「フロアトップ資料編」の相互付着表をご参照ください。
(既存塗膜の種類によって塗装仕様が異なります。)
- (4) 風化したコンクリート面、粉っぽいコンクリート面には#800プライマーを2回塗りしてください。
- (5) コンクリート面をドライバー等の金属で引っかいても傷が付きにくく水が浸透しにくい強化コンクリートの場合やさらに油汚れが付着している面では、下地処理の方法や下塗り材の種類が異なりますので、当社にお問い合わせください。
- (6) 工場床でフォークリフトのタイヤマークの付着が予想される場合、マークレスカラー工法(マークレスカタログ参照)にて塗装してください。

5. 全般的注意

- (1) 製品ご使用の際には、当販促物の他、製品本体記載の注意事項およびSDS(安全データシート)をよくお読みください。
- (2) 塗装中、乾燥中ともに換気をよくしてください。
- (3) 改良等のため、①製品の中身、仕様 ②販促物の内容等は将来予告なしに変更する場合があります。
- (4) 当販促物に表示してあります塗り面積、工法はあくまでも設計上の標準的な数値です。塗装の際の諸条件によって増減する場合があります。
- (5) 製品本体および当販促物に記載されている、定められた用途以外には使用しないでください。またご使用方法等につきましてご不明な点がございましたら、必ずご使用前に当社にお問い合わせください。

高級床用塗料

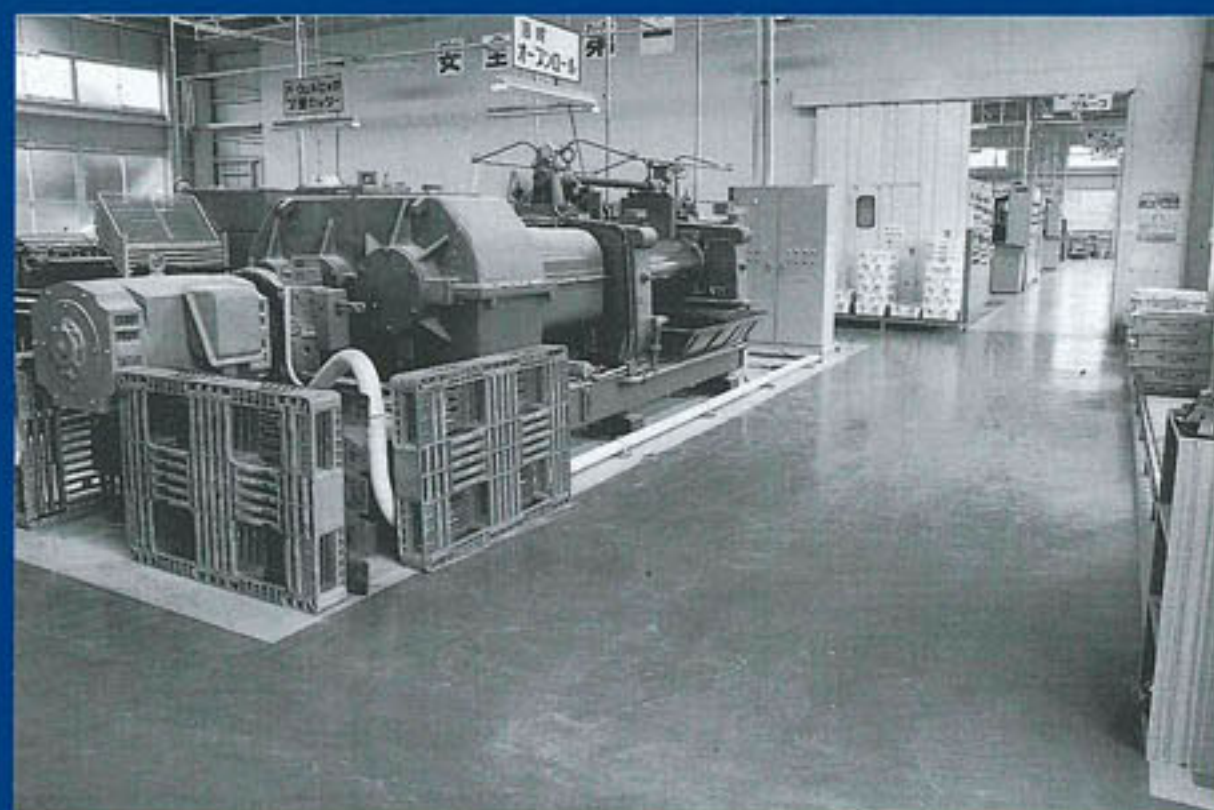
フロアトップ® #8500 速乾

2液

無鉛

溶剤型エポキシウレタン

フロアトップ #8500速乾は、エポキシ樹脂を主剤に、ウレタン樹脂を硬化剤に用いた二液溶剤型塗料で、エポキシ樹脂の優れた耐薬品性、耐摩耗性とウレタン樹脂の優れた硬化性を兼ね備え、特に低温硬化性に優れています。



特長

- (1) 低温硬化性に優れ、1日2回塗りができ、翌日のフォークリフト通行が可能です。
- (2) 長期耐久性に優れ、経済的です。
- (3) 耐水性、耐薬品性、耐溶剤性に優れています。
- (4) 耐摩耗性、密着性等の物性は#8500と同様です。

(一社)日本塗料工業会登録	
登録番号	A03022
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆

用途

- (1) 通行の激しい床の美化と保護。(各種工場床、通路、倉庫等)
- (2) 優れた低温硬化性を活かし、#8500の冬期用として。
- (3) 優れた耐薬品性、耐溶剤性を活かし、実験室等の床に。

標準色・内容量・塗り面積

〔内容量・標準色〕

15kgセット (主剤9kg/石油缶、硬化剤6kg/半缶)

5kgセットライン用 (主剤3kg、硬化剤2kg)

〔塗り面積〕 (15kgセット)

コンクリート (標準面)	コーティング工法	2回塗り	38~43㎡
	コーティング防滑工法	3回塗り	20~25㎡

色=11色 (別刷カラーサンプルを参照してください。)
※調色は15kgセットのみ承ります。

色=白・黄

(5kgセットライン用)

10cm幅	2回塗り約166m
15cm幅	2回塗り約110m

(注) コーティング防滑工法は#8500速乾を塗装直後、全面に珪砂6号を散布し、乾燥後、余分な珪砂を回収し、#8500速乾で上塗り(2回)する工法です。

アトミクス株式会社 塗料事業部

〒174-8574 東京都板橋区舟渡3-9-6 TEL.03-3969-3125(直通) FAX.03-3968-7300

施工仕様例

〔コーティング工法〕 工法記号EUS-I

工 程	製品名	希釈量(重量%) (合成シンナーNo.6)	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 10℃(時間)
1 下 地 処 理	—	—	—	・コンクリート打設後4週間以上経過しており、含水率が適切な範囲であることを確認してください。 ・下地に付着している土、泥、異物等を取り除き、またレイタンス、エフロレッセンス等をポリッシャーサンダー等で完全に取り除いてください。特に油污れは塗料の付着不良を起こすため、完全に取り除いてください。	—
2 プライマー	#800プライマー	—	0.2	・主剤:硬化剤=1:1(重量比)で混合後、電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗装してください。	4~8
3 下 塗 り	#8500速乾	10	0.2	・主剤:硬化剤=3:2(重量比)で混合後、合成シンナーNo.6で約10%希釈、電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗装してください。	4~48
4 上 塗 り	#8500速乾	10	0.15	・下塗りと同様。	—

〔コーティング防滑工法〕 工法記号EUN-I

工 程	製品名	希釈量(重量%) (合成シンナーNo.6)	塗布量 (kg/m ²)	施 工 方 法	塗装間隔 10℃(時間)
1 下 地 処 理	—	—	—	・コーティング工法 工程1と同様。	—
2 プライマー	#800プライマー	—	0.2	・コーティング工法 工程2と同様。	4~8
3 下 塗 り	#8500速乾	10	0.2	・コーティング工法 工程3と同様。	直後
4 骨 材 散 布	珪砂6号	—	0.15~0.3	・3の下塗り塗装後、塗料が乾燥硬化しない内にリシンガン、ふるい等でむらがないよう均一に珪砂を散布してください。硬化後、余剰の珪砂は回収してください。	4~48
5 中 塗 り	#8500速乾	10	0.3	・コーティング工法 工程3と同様。中塗りで塗りむらが残ると上塗りで直りにくいので、縦方向と横方向にクロスさせて塗装し、塗り厚にむらが出ないように十分に注意してください。	4~48
6 上 塗 り	#8500速乾	10	0.2	・コーティング工法 工程4と同様。縦方向と横方向にクロスさせて塗装し、塗り厚にむらが出ないように十分に注意してください。	—

※塗装間隔は最短時間と最長上塗り可能時間です。

可使時間と硬化時間

気 温	5℃	10℃	20℃	30℃	30℃以上
可 使 時 間	3時間	2.5時間	2.5時間	0.5時間	使用不可
上塗り可能時間	5時間	4時間	2時間	1時間	
硬 化 時 間	18時間	12時間	9時間	3時間	

硬化時間はフォークリフトの通行が可能となる時間です。

注意事項

1. 塗装(施工)前の注意

- (1) 5℃以下の場合には、塗装を避けてください。
- (2) 降雨・降雪・高湿・高温時およびその恐れがある場合には、塗装を避けてください。
- (3) 下地調整は、塗料の付着力を決定する重要な工程です。施工仕様書等をよくお読みの上、十分に注意して行ってください。

2. 塗装(施工)中の注意

- (1) 下地が濡れている場合には、十分に乾燥させてから次の工程に着手してください。
- (2) プライマーの乾燥後、時間を開け過ぎると、上塗り塗料との付着力が低下する場合があります。プライマーとその次の工程までは、同一日に塗装する様をお願いします。
- (3) 塗装中は、換気をよくし、火気の取扱いは厳禁してください。
- (4) 二液型塗料の計量、混合攪拌は、はかりおよび電動攪拌機を用いて行い、可使時間(ポットライフ)にも充分注意して塗装してください。
- (5) 塗料を小分けする場合は、必ず小分け前に充分に攪拌し、均一にした後にはかりを用いて計量、混合してください。
- (6) 有機溶剤を使用した塗料のため周辺での火気、スパーク、高温物は使用しないでください。
- (7) 静電気対策のため、使用する装置等は接地し、電気機器類は防爆型(安全増型)を使用してください。
- (8) 取扱い時には皮膚・粘膜・眼等に入らぬように、適切な保護具を着用ください。
- (9) #8500 速乾は#8500 と混合しないでください。
- (10) 気温が 30℃を越える場合は、可使時間が極端に短くなるため使用しないでください。このような場合には#8500 をご使用ください。
- (11) #800 プライマーを完全に乾燥させないで上塗りすると、チヂミをおこす場合があります。
- (12) アルコール系溶剤の混入は避けてください。

3. 塗装(施工)後の注意

- (1) 湿度が高いとき、気温の低いときは乾燥が遅れる場合があります。塗装工程では、常に乾燥状態を確認してから次の工程に入ってください。
- (2) 塗装具の洗浄には合成シンナーNo.6をご使用ください。

4. 塗装面別の注意

- (1) 新設コンクリートは最低4週間以上の養生が必要です。素地コンクリートに水分が多い場合は塗装を避けてください。塗装前に素地面にポリシート(1㎡以上)を張り付け、翌日、素地面が黒くなったり、ポリシート内面に水滴の付着がないことを確認した後塗装してください。
(ケット水分計HI-520で測定した場合の水分量がDモードで700以下、チャンネル4で5%以下を目安とする)
- (2) コンクリート面をドライバー等の金属で引っかいても傷が付きにくく水が浸透しにくい強化コンクリートの場合やさらに油污れが付着している面では、下地処理の方法や下塗り材の種類が異なりますので、当社にお問い合わせください。
- (3) 吸い込みの激しいコンクリート面は、アトムプライマー#800 TYを下塗りしてください。
- (4) 既存塗膜面の塗り替えは、既存塗膜の除去が必要かを確認し、除去しない場合は、当社発行「フロアトップ資料編」の相互付着表をご参照ください。(既存塗膜の種類によって塗装仕様が異なります。)

5. 全般的注意

- (1) 製品ご使用の際には、当販促物の他、製品本体記載の注意事項およびSDS(安全データシート)をよくお読みください。
- (2) 塗装中、乾燥中ともに換気をよくしてください。
- (3) 改良等のため、①製品の中身、仕様 ②販促物の内容等は将来予告なしに変更する場合があります。
- (4) 当販促物に表示してあります塗り面積、工法はあくまでも設計上の標準的な数値です。塗装の際の諸条件によって増減する場合があります。
- (5) 製品本体および当販促物に記載されている、定められた用途以外には使用しないでください。またご使用方法等につきましてご不明な点がございましたら、必ずご使用前に当社にお問い合わせください。

フロアトップ相互付着表

上塗り 既存塗膜	#1000	#1400	#1500	#5000 #5200 #5400	#6000	#7000	#8000	#8500	#8500 速乾	U-#90 U-100 NEO	#7000 マーク レス	エポ クリーン	アクア クリーン U	エポワン	#9000	クイック アンダー
フロアトップ #1000	○	※5	※5	※1	※1	※1	×	×	×	×	×	※2	※2	※5	×	※5
フロアトップ #1400	○	○	○	※1	※1	※1	○	×	×	×	×	※2	※2	○	×	○
フロアトップ #1500	○	○	○	※1	※1	※1	○	×	×	×	×	※2	※2	○	×	○
フロアトップ #5000・#5200・ #5400	○	○	○	○	※1	※1	○	×	×	×	×	※2	※2	○	×	○
フロアトップ #6000	×	×	×	×	○	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
フロアトップ #7000	●※3	●※3	●※3	□	×	○	●	●※3	○	□	○	●※3	●※3	○	×	●
フロアトップ #8000	△	△	△	△	△	☆	△	○	△	□	□	○	○	○	●	△
フロアトップ #8500	△	△	△	△	△	☆	△	○	○	□	□	○	○	○	●	△
フロアトップ #8500速乾	△	△	△	△	△	○	△	○	○	□	□	○	○	○	●	△
フロアトップ U-#90	×	×	×	×	×	×	×	×	×	□	□	×	×	×	×	×
フロアトップ U-100NEO	×	×	×	×	×	□	×	×	×	□	□	×	○	×	×	×
水性アトム エポクリーン	○	○	○	△※4	○※4	○※4	△※4	○※4	○※4	□※4	○	○	○	○	×	○
アクアクリーンU	○	○	○	△※4	△※4	○※4	○	○※4	○※4	□※4	○	○	○	○	×	○
エポワン	△	△	△	△	△	☆	△	○	○	□	□	○	○	○	●	△
フロアトップ #9000	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	■	×

※このデータは、既存塗膜が1ヶ月以上経過した場合のコンクリート上における各種上塗り塗料との層間付着性です。
アスファルト上における#1000の塗り替えには、#1000を、又#6000の塗り替えには#6000を使用してください。
この相互付着表は既存塗膜が素地と密着していることを条件としています。

- サンディング後、直接上塗り可能
- △ サンディング後、#800プライマーの塗装により上塗り可能
- サンディング後、プライマーUの塗装により上塗り可能
- ☆ サンディング後、プライマーUもしくは#800プライマーの塗装により上塗り可能
- ×
- サンディング後、#500油面プライマーの塗装により上塗り可能
- サンディング後、#900プライマーの塗装により上塗り可能

- ※1. 塗装時にチヂミの発生する可能性があります。
- ※2. 次回の塗り替え時に溶剤型塗料を塗装するとチヂミの発生する可能性があります。
- ※3. 仕上がり状態に#500油面プライマーの骨材の影響(ザラツキ)が出ます。
- ※4. 既存塗膜の下にある塗膜が1液タイプの場合にはチヂミの発生する場合があります。
- ※5. クラックが発生する可能性があります。

(注) #7000に#800プライマーは付着しません。