

塗装仕様

※カラーコート[®]の塗膜は弾塑性タイプです。
 ※下面がJIS A6021建築用塗膜防水材料に該当する高弾性塗料の場合は、確実に旧塗膜を除去してから塗布して下さい。
 ※使用量は、Lローラーの場合を示しています。

ECO700

①塗装面：塗り重ね仕上げ（既存塗膜のテクスチャーを活かす仕上げ）

工程	品番	塗布回数	使用量の目安(kg/m ² /回)		塗装間隔(20°C)	希釈剤	塗装方法
			平滑	テクスチャー			
素地調整	付着汚れ・劣化塗膜等は、研磨、除去し、高圧洗浄等した後、乾燥した清浄な面とする。						
下塗り	RP11(無機質系基材)	1	—	0.3~0.5	16hr以上12日以内	清水	ローラー
	RP51(無機質系・金属基材)	1	0.12~0.18	0.15~0.20	16hr以上12日以内	塗料用シンナー	ローラー又はエアレス
上塗り(1)	カラーコートECO700	1	0.09~0.11	0.10~0.17	3hr以上5日以内	清水	ローラー又はエアレス
上塗り(2)	カラーコートECO700	1	0.09~0.11	0.10~0.17	—	清水	エアスプレー

※スタッコ調の場合は、仕上げ程度で使用量がさらに変わります。※テクスチャーを出来るだけ愛たくない場合は、RP51を使用します。

②塗装面：テクスチャー仕上げ（既存塗膜のテクスチャーを変える仕上げ）

工程	品番	塗布回数	使用量の目安(kg/m ² /回)		塗装間隔(20°C)	希釈剤	塗装方法
素地調整	付着汚れ・劣化塗膜等は、研磨、除去し、高圧洗浄等した後、乾燥した清浄な面とする。						
下塗り	RP11	1	0.5~1.2		16hr以上12日以内	清水	ローラー
上塗り(1)	カラーコートECO700	1	0.10~0.17		3hr以上5日以内	清水	ローラー又はエアレス
上塗り(2)	カラーコートECO700	1	0.10~0.17		—	清水	エアスプレー

※スタッコ調の場合は、仕上げ程度で使用量がさらに変わります。

③無機質系素地（スレート、GRC、押出し成形セメント板）：平滑仕上げ

工程	品番	塗布回数	使用量の目安(kg/m ² /回)		塗装間隔(20°C)	希釈剤	塗装方法
素地調整	ゴミ、セメント粉、油污れ等の付着物をワイヤブラシ、サンドペーパーで除去し、高圧洗浄等した後、乾燥した清浄な面とする。						
下塗り	SR50-W	1	0.13~0.17		16hr以上7日以内	専用希釈剤	ローラー又はエアレス
上塗り(1)	カラーコートECO700	1	0.09~0.11		3hr以上5日以内	清水	ローラー又はエアレス
上塗り(2)	カラーコートECO700	1	0.09~0.11		—	清水	エアスプレー

④無機質系素地（PC、スレート、GRC、押出し成形セメント板、ALC）：テクスチャー（ざざなみ）仕上げ

工程	品番	塗布回数	使用量の目安(kg/m ² /回)		塗装間隔(20°C)	希釈剤	塗装方法
素地調整	ゴミ、セメント粉、油污れ等の付着物をワイヤブラシ、サンドペーパーで除去し、高圧洗浄等した後、乾燥した清浄な面とする。						
下塗り(1)	SR50-W(PC他)	1	0.13~0.17		16hr以上7日以内	専用希釈剤	ローラー又はエアレス
	SR10(ALC)	1	0.6~1.0		16hr以上12日以内	清水	
下塗り(2)	RP11	1	0.5~1.2		16hr以上12日以内	清水	ローラー
上塗り(1)	カラーコートECO700	1	0.10~0.17		3hr以上5日以内	清水	ローラー又はエアレス
上塗り(2)	カラーコートECO700	1	0.10~0.17		—	清水	エアスプレー

⑤新築RC・PC素地：テクスチャー（ざざなみ）仕上げ

※新築RC・PC素地の場合平滑仕上げは対応できません。

工程	品番	塗布回数	使用量の目安(kg/m ² /回)		塗装間隔(20°C)	希釈剤	塗装方法
素地調整	ゴミ、セメント粉、油污れ等の付着物をワイヤブラシ、サンドペーパーで除去し、高圧洗浄等した後、乾燥した清浄な面とする。クラック・巣穴などは必ず目止め、充てん、吸込防止などの補修を行う。						
下塗り(1)	SR50	1	0.13~0.17		16hr以上7日以内	専用希釈剤	ローラー又はエアレス
下塗り(2)	RP11	1	0.7~1.2		16hr以上12日以内	清水	ローラー
上塗り(1)	カラーコートECO700	1	0.10~0.17		3hr以上5日以内	清水	ローラー又はエアレス
上塗り(2)	カラーコートECO700	1	0.10~0.17		—	清水	エアスプレー

⑥金属素地：平滑仕上げ

工程	品番	塗布回数	使用量の目安(kg/m ² /回)		塗装間隔(20°C)	希釈剤	塗装方法
素地調整	錆がある場合は適切なケレン工具を用いて除去して下さい。溶剤などによる脱脂処理を確実に行って下さい。						
下塗り	MP50(鋼板)	1	0.18~0.22		16hr以上12日以内	専用希釈剤	ローラー又はエアレス
	MP51-W(溶融亜鉛メッキ、アルミ、ステンレス)	1	0.12~0.17		16hr以上10日以内	専用希釈剤	
上塗り(1)	カラーコートECO700	1	0.09~0.11		3hr以上5日以内	清水	ローラー又はエアレス
上塗り(2)	カラーコートECO700	1	0.09~0.11		—	清水	エアスプレー