

■ 乾燥性

温度	10℃	23℃	30℃
可使用時間	50分	30分	25分
上塗り可能時間	24~48時間	12~24時間	12~24時間
歩行可能時間	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・一般物性

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	
硬さ	95	JIS K 6253 ショアー-A
鏡面光沢度	78	JIS K 5600 入射角60℃
摩擦質量	50mg	JIS K 7204 テーパー式摩擦試験機 9.8N 回転数1,000回
引張接着強さ	2.5N/mm	JIS K 5536 コンクリート、建研式
伸び	200%	JIS K 6251
引張強さ	16.0N/mm	JIS K 6251
引裂強さ	6.3N/mm	JIS K 6252
ホルムアルデヒド放散等級	F★★★★	JIS K 5601-4-1

※試験結果は、弊社における試験に基づいたもので、保証値ではありません。

■ 耐薬品性

試験項目	試験結果	試験条件
耐水性	◎	水道水、1ヶ月間浸漬
耐塩水性	◎	20%塩水、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%アンモニア水、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
	△	ガソリン、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
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
耐生活材性	△	エタノール、スポット試験48時間
	○	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

※判定 ◎=異常なし/○=やや劣り/△=やや劣り
※スポット試験はJIS A 5705に準拠

施工上のご注意・メンテナンス

■ 施工上のご注意 ■




- 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・モルタルのエフロレンス（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クレ、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等を充填し、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、当社にご相談下さい。
- 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。
- シンナーで希釈しないでご使用下さい。
- 施工後23℃では、12時間程度経過後、歩行可能となります。ただし、この時間帯は温度、使用量、換気状態によって変化しますのでご注意ください。
- 太陽光の当たる場所では黄変します。又、淡彩色は短時間でも黄変しますので、耐候性の良いトップコートを塗布して下さい。
- 気温5℃以下、湿度80%以上では施工しないで下さい。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、しわ、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、中毒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ください。
- 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恐れがありますので排水処理場などの施設に持ち込むか、産業処理業者に処理を依頼して下さい。

■ 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。		
業務用	<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、取扱いについては、 容器に表示された注意事項を守って下さい。 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。) ※詳細な内容が必要な場合には、安全データシート (SDS) をご参照ください。		

●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(3693)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

無鉛

JIS K 5970



日塗検
JP0308004
建物用床塗料 上塗り
F★★★★

フローン22

2液カラーウレタン厚膜床塗材

東日本塗料

ウレタン厚膜床塗材

フローン22

耐汚染性、耐摩耗性、適度な弾性が求められる床に

フローン22は2液ウレタン厚膜床塗材です。

安定した硬度と適度な弾性をもち、ソフトな歩行感が得られます。

耐汚染性

耐摩耗性

密着性

フローン22

用途 内部モルタル・コンクリート床面

- 会議室・オフィス
- 軽作業所
- 研究室
- 階段・廊下
- 店舗

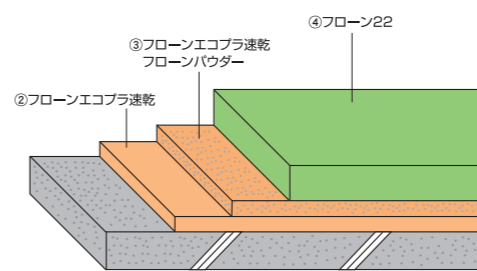
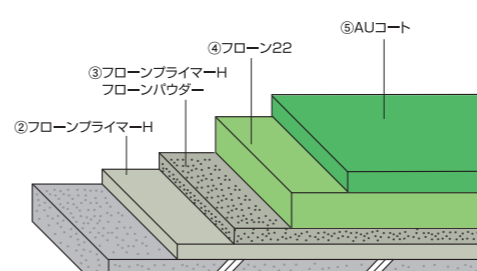
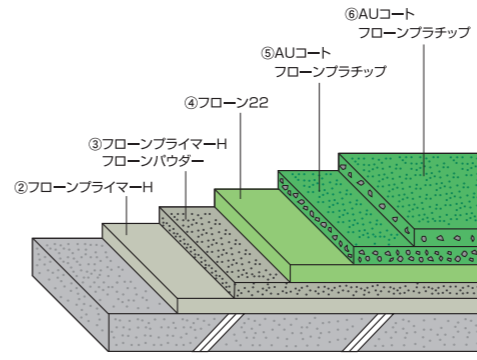
色相 ※色相はフローン床材色見本帳をご参照下さい。

- 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、指定色はございません。

容量・配合比・塗装面積

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	
フローン22	8kg	8kg	16kg	1	1	2.0kg/m ² ×1回塗りで8m ²

標準工法

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備考
FU-P1.6工法 (総合塗膜厚約1.7mm) 	1	素地調整	-	-	※施工上の注意事項をご参照下さい。
	2	フローンエコブラ速乾	0.15	3~48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	3	フローンエコブラ速乾 フローンパウダー	0.15 0.075	3~48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したフローンエコブラ速乾を1に対し、フローンパウダーを0.5計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	4	フローン22	2.0	24時間以上 (軽歩行開放時間)	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、コテにて塗布。
FU-P1.6T工法 AUコーティング (総合塗膜厚約1.9mm) 	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	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	3	フローンプライマーH フローンパウダー	0.15 0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したフローンプライマーHを1に対し、フローンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	4	フローン22	2.0	12~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、コテにて塗布。
	5	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、電動攪拌機で攪拌後、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。
FU-P1.6TN工法 AUブラチップ仕上 (総合塗膜厚約2.6mm) 	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	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	3	フローンプライマーH フローンパウダー	0.15 0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したフローンプライマーHを1に対し、フローンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	4	フローン22	2.0	12~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、コテにて塗布。
	5	AUコート フローンブラチップ 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、電動攪拌機で攪拌したAUコートを1に対し、フローンブラチップを5%計量、混合し、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 フローンブラチップ 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)	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したAUコートを1に対し、フローンブラチップを5%計量、混合し、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。