



JCA-2631 (合成樹脂塗料)
JCA-EM3548 (本社工場)

(社) 日本塗料工業会登録	
登録番号	M03007
ホルムアルデヒド放散等級	F☆☆☆☆
問い合わせ先	http://www.toryo.or.jp

鉛・クロムフリー

ボウジントックス

厚膜多成分型
メタクリル樹脂塗料

MMA



超速硬化

低温硬化

耐久性



PLACE

- 食品工場
- 厨房・給食室
- 運搬車両使用工場
- 化学薬品工場・印刷工場
- 自動車修理工場
- 車両通行通路
- 屋外パーキング
- 屋内パーキング
- 機械工場

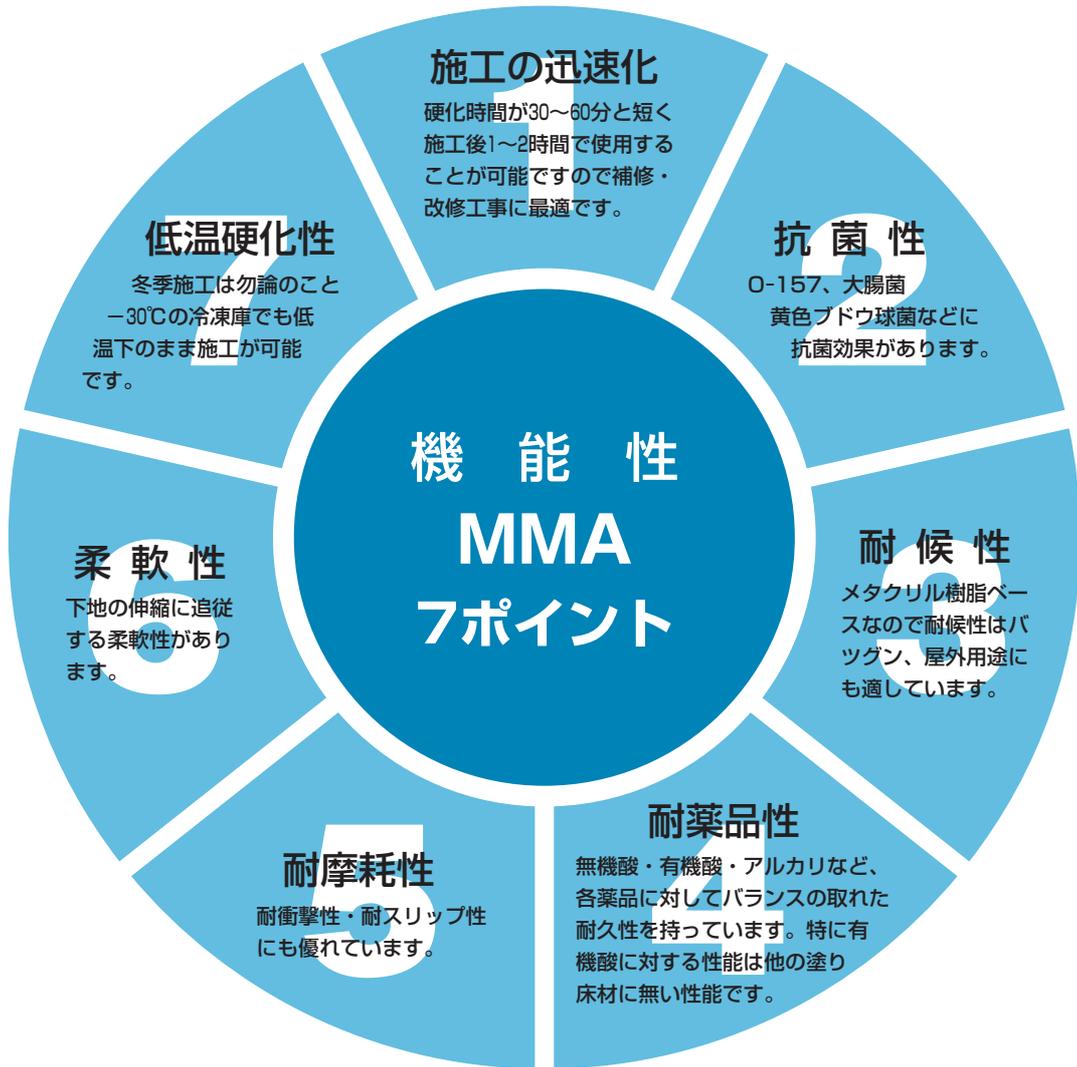


ボウジンテックス MMAの特長

超速硬化型
低温硬化型

メタクリル樹脂塗り床材・樹脂モルタル材

ボウジンテックス MMAはメタクリル樹脂をベースにしており、
全ての分野のお客様のニーズに対応できる高機能性塗り床材です。



例えば
夜間工事
の場合

塗装作業開始

PM8:00

下地処理～トップコート

1 晩で施工完了

完了後1～2時間で使用可能

ワンナイト工法

塗装作業完了

AM5:00

表-1 性能と工法 各工法の用途と性能は次のとおりです。

用途		要求性能	ペースト工法 (2~3mm仕上げ)	モルタル工法Ⅰ (4~7mm仕上げ)	モルタル工法Ⅱ (10~20mm仕上げ)	カラーセラミック工法 (3~4mm仕上げ)
食品加工工場	<ul style="list-style-type: none"> ・製パン工場 ・食肉加工工場 ・乳製品工場 ・製菓工場 ・ビール工場 ・水産物加工工場 ・漬物工場 ・豆腐工場 ・味噌・醤油工場 ・清涼飲料工場 ・ハム・ソーセージ工場 など 	・山菜工場	○	○	○	○
		・缶詰工場	○	○	○	○
		・製麺工場	○	○	○	○
		耐薬品性	○	○	○	○
		耐温水性	○	○	○	○
		耐熱水性	×	○	○	×
		耐食油性	○	○	○	○
調理・厨房室	<ul style="list-style-type: none"> ・給食センター ・レストラン ・ファーストフード ・ホテル ・病院 など 	・惣菜室	○	○	○	○
		・精肉室	×	○	○	×
		・鮮魚室	○	○	○	○
各種工場	<ul style="list-style-type: none"> ・印刷工場 ・メッキ工場 ・製紙工場 ・自動車整備工場 ・機械部品工場 など 	・清掃工場	×	×	×	×
		耐溶剤性	×	×	×	×
		耐衝撃性	△	○	○	△
		耐荷重性/耐摩耗性	×	○	○	○
その他	<ul style="list-style-type: none"> ・駐車場床 ・流通センター ・バッテリー室 ・ベランダ床 ・開放廊下 ・船舶床 ・卸市場 	耐候性	○	○	○	○
		耐薬品性	○	○	○	○
		耐荷重性/耐摩耗性	×	○	○	○
		防水性	×	×	×	×

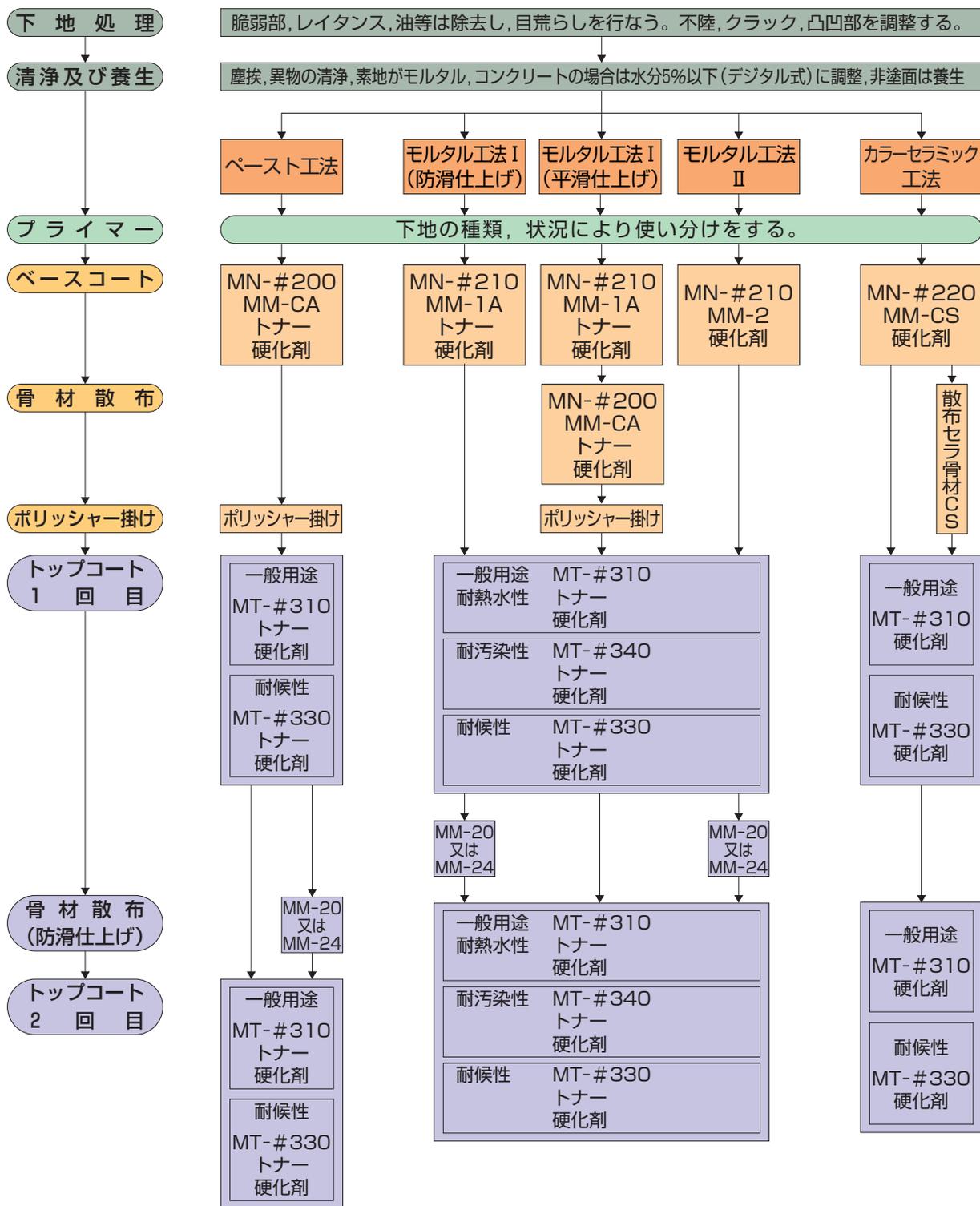
表-2 工法別物性

試験項目		ペースト工法	モルタル工法Ⅰ	モルタル工法Ⅱ	カラーセラミック工法
中塗配合 (重量比)	樹脂液	MN-#200	MN-#210	MN-#210	MN-#220
		100	100	100	100
	骨材	MM-CA	MM-1A	MM-2	MM-CS
		213	400	700	240
比重		1.8	2.0	2.2	1.8
圧縮強度	N/mm ²	36	31	33	21
摩耗量	mg	85	70	70	60
衝撃強さ	回	40	100	100	60
付着強さ	N/mm ²	2以上	2以上	2以上	2以上

試験方法：圧縮強度はJIS R 5201 による
他は日本塗布床工業会法による



工法ガイド



モルタル工法 I 抗菌仕様は、トップコートMT-#310に抗菌剤ペーストを添加する。

表-3 樹脂別耐薬品性

薬品の種類		MT-#310 MT-#330	MT-#340	薬品の種類		MT-#310 MT-#330	MT-#340	薬品の種類		MT-#310 MT-#330	MT-#340
石油系物質	ガンリン(レギュラー)	△	○	無機酸	ホウ酸3%	○	○	有機溶剤	ホルムアルデヒド35%	○	○
	ガンリン(ハイオク)	×	△		塩酸30%	○	○		エチレングリコール	○	○
	灯油	○	○		リン酸40%	○	○		メチルアルコール	×	△
	油圧煤油	△	○		濃リン酸	△	△		イソプロピルアルコール	×	△
	ディーゼル油	○	○		硝酸10%	○	○		グリセリン	○	○
	石油スピリット	○	○		硝酸30%	△	△		酢酸エチル	×	×
	鉱油	○	○		硫酸30%	○	○		アセトン	×	×
水溶液	原油	○	○	硫酸50%	○	○	トルエン	×	×		
	トイレの排水	○	○	クロム酸20%	○	○	キシレン	×	△		
	海水	○	○	クロム酸40%	△	○	フェノール	△	○		
	野菜ジュース	○	○	ギ酸10%	△	○	クレゾール	△	○		
	グレーフルーツジュース	○	○	酢酸20%	○	○	スチレン	△	△		
	牛乳	○	○	酢酸30%	△	△	クロロホルム	×	×		
	血液	○	○	乳酸10%	○	○	塩化メチレン	×	×		
	糖蜜	○	○	シュウ酸10%	○	○	トリクレン	×	×		
	ビール	△	△	クエン酸30%	○	○	ジブチルフタレート	△	○		
	ワイン	△	△	トール脂肪酸	△	○	ジオクチルフタレート	△	○		
(錠)塩水溶液	ウイスキー	△	○	アルカリ	水酸化ナトリウム30%	○	○	シリコン油	○	○	
	硫酸アンモニウム	○	○	水酸化カリウム50%	○	○	亜麻仁油	○	○		
	塩化カルシウム	○	○	水酸化カルシウム飽和水溶液	○	○	オリーブ油	○	○		
	炭酸ナトリウム	○	○	アンモニア水10%	○	○	ヒマシ油	○	○		
	塩化ナトリウム	○	○	アンモニア水30%	△	△	サラダ油	○	○		
漂白殺菌剤	硫酸ナトリウム	○	○	アリ	アルコール性アンモニア	△	△	ラード	○	○	
	過酸化水素水10%	○	○	アミン		△	△				

試験体：2mm厚クリアー樹脂硬化物
試験方法：試験体上面にリング法で薬品を25℃×7日間接触

評価：○ 変化なし
△ 若干膨潤又は白化
× 浸食

表-4 材料の種類と荷姿

用途	商品名	荷姿	容量
プライマー	コンクリート用	ボウジンテックスMMA MP-#130	石油缶 15kg
	金属用	// MP-#110 A液/B液	// 3kg/3kg
	アスコン用	// MP-#160	// 15kg
ペースト	ペースト工法用 (モルタル工法平滑仕上げ)	ボウジンテックスMMA MN-#200	石油缶 15kg
	モルタル工法用 I・II	// MN-#210	// 15kg
	カラーセラミック工法用	// MN-#220	// 15kg
トッポコート	一般用・耐熱水性	ボウジンテックスMMA MT-#310	石油缶 15kg
	耐候性	// MT-#330	// 15kg
	耐汚染性	// MT-#340	// 15kg
硬化剤	ボウジンテックスMMA 硬化剤	ダンボール箱	5kg
骨材	耐摩耗骨材単粒 (4号珪砂相当)	ボウジンテックスMMA 骨材MM-20	紙袋 20kg
	// (5号珪砂相当)	// 骨材MM-24	// 20kg
	ペースト工法用混合骨材	// 骨材MM-0	// 20kg
	//	// 骨材MM-CA	// 16kg
	モルタル工法 I 用混合骨材	// 骨材MM-1A	// 20kg
	モルタル工法 II 用混合骨材	// 骨材MM-2	// 15kg
	カラーセラミック工法 中塗り用骨材	// 骨材MM-CS M-60	// 18kg
		// M-61	
	// M-62		
カラーセラミック工法 散布用骨材	// 散布セラ骨材CS M-60	// 18kg	
	// M-61		
	// M-62		
炭カル	// 粉体炭カル	//	25kg
着色材 トナー	ボウジンテックスMMA トナー	丸缶	4kg
硬化促進剤 (低温施工時用)	// 促進剤	缶	1kg
専用洗浄剤	// シンナー	石油缶	17kg
タレドメ	// チキソ剤	紙袋	12.5kg
抗菌剤	ボウジンテックスMMA抗菌剤ペースト	丸缶	1kg・4kg

ペースト工法（平滑仕上げ）

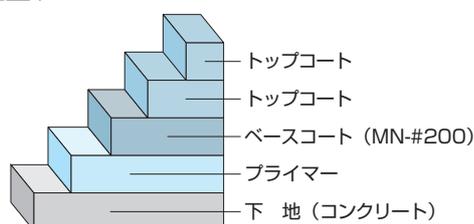
工 程	使用材料および割合	標準塗分量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の塗装間隔	最終養生期間
		2mm厚仕上げ	3mm厚仕上げ				
1 下地処理	下地の脆弱部・レイトランス・油分・汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2 プライマー	MP-#130 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間以上	—
3 ベースコート	MN-#200 15kg (1缶)	1,150	1,720	1~2	金ゴテ	1時間以上	—
	MM-CA 32kg (2袋)	2,450	3,660				
	トナー 0.75kg	58	86				
	硬化剤	表-6参照					
4 ポリッシャー掛け	—			—	サンドペーパー掛け	—	—
5 トップコート 1回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	1時間以上	—
	トナー 1.0~1.5kg	20~30					
	硬化剤	表-6参照					
6 トップコート 2回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	—	1~2時間以上
	トナー 1.0~1.5kg	20~40					
	硬化剤	表-6参照					

ペースト工法（防滑仕上げ）

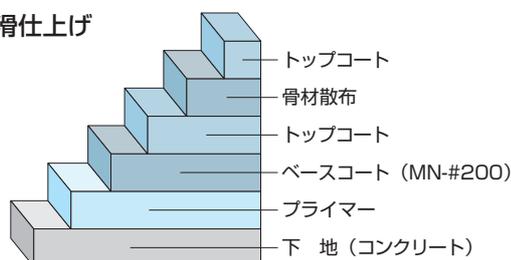
工 程	使用材料および割合	標準塗分量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の塗装間隔	最終養生期間
		2mm厚仕上げ	3mm厚仕上げ				
1 下地処理	下地の脆弱部・レイトランス・油分・汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2 プライマー	MP-#130 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間以上	—
3 ベースコート	MN-#200 15kg (1缶)	1,150	1,720	1~2	金ゴテ	1時間以上	—
	MM-CA 32kg (2袋)	2,450	3,660				
	トナー 0.75kg	58	86				
	硬化剤	表-6参照					
4 ポリッシャー掛け	—			—	サンドペーパー掛け	—	—
5 トップコート 1回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	直後に 散布	—
	トナー 1.0~1.5kg	20~30					
	硬化剤	表-6参照					
6 骨材散布	MM-20又はMM-24	500~1,000		—	手まき又は ガン吹き	1時間以上	—
7 トップコート 2回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	400		1	はけ ローラー	—	1~2時間以上
	トナー 1.0~1.5kg	20~40					
	硬化剤	表-6参照					

- (注) (1) 上記仕様は、コンクリート床用です。下地が、アスコン及び金属床は別仕様となります。
- (2) 硬化剤の量は、下地の温度や樹脂液の種類によって異なりますので、表-6の下地温度と硬化剤/促進剤添加量の関係を参照して下さい。
- (3) プライマーの塗膜が十分に造膜されていないと、ベースコート層のピンホール発生の原因となりますので、プライマーの造膜状態を確認して下さい。
硬化が不十分な場合は、硬化不良の部分除去し部分的、或いは全体に再塗付を行って下さい。
- (4) サンドペーパーによるポリッシャー掛けは、ベースコートとトップコートとの接着性向上のために行います。
- (5) トップコートは、用途に応じて使い分けをして下さい。
・一般用途の場合 → 樹脂液 MT-#310
・屋外等で耐候性が求められる場合 → 樹脂液 MT-#330
- (6) ペースト工法は耐熱水性や耐荷重性/耐摩耗性を要求される用途には不適合です。モルタル工法をおすすめします。

平滑仕上げ



防滑仕上げ



モルタル工法 I (防滑仕上げ)

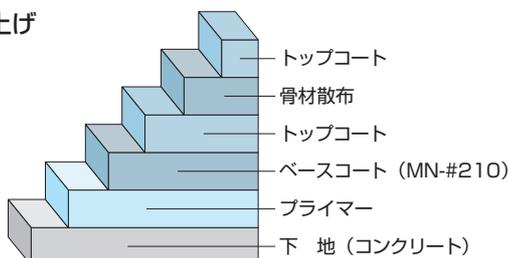
工 程	使用材料および割合	標準塗付量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の 塗装間隔	最終養生 期間
		4mm厚仕上げ	5mm厚仕上げ				
1 下地処理	下地の脆弱層、レタンス、油分、汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2 プライマー	MP-#130 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間 以上	—
3 ベースコート (モルタル材)	MN-#210 15kg (1缶)	1,600	2,000	1	金ゴテ	1時間 以上	—
	MM-1A 60kg (3袋)	6,400	8,000				
	トナー 0.75kg	80	100				
	硬化剤	表-6参照					
4 トップコート 1 回 目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶) トナー 1.0~1.5kg 硬化剤	300 20~30 表-6参照		1	はけ ローラー	直後に 散布	—
5 骨材散布	MM-20又はMM-24	500~1,000		—	手まき又は ガン吹き	1時間 以上	—
6 トップコート 2 回 目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	400		1	はけ ローラー	—	1~2時間 以上
	トナー 1.0~1.5kg	30~40					
	硬化剤	表-6参照					

モルタル工法 I (平滑仕上げ)

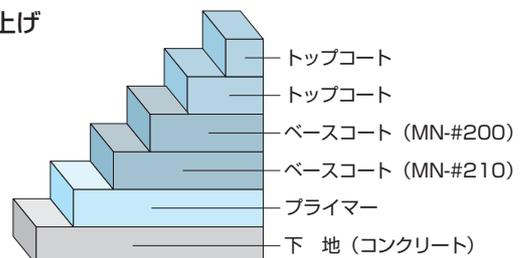
工 程	使用材料および割合	標準塗付量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の 塗装間隔	最終養生 期間
		6mm厚仕上げ	7mm厚仕上げ				
1 下地処理	下地の脆弱層、レタンス、油分、汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2 プライマー	MP-#130 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間 以上	—
3 ベースコート (モルタル材)	MN-#210 15kg (1缶)	1,600	2,000	1	金ゴテ	1時間 以上	—
	MM-1A 60kg (3袋)	6,400	8,000				
	トナー 0.75kg	80	100				
	硬化剤	表-6参照					
4 ベースコート	MN-#200 15kg (1缶)	1,150		1~2	金ゴテ	1時間 以上	—
	MM-CA 32kg (2袋)	2,450					
	トナー 0.75kg	58					
	硬化剤	表-6参照					
5 ポリッシャー掛け	—				サンドペーパー掛け	—	—
6 トップコート 1 回 目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	1時間 以上	—
	トナー 1.0~1.5kg	20~30					
	硬化剤	表-6参照					
7 トップコート 2 回 目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	—	1~2時間 以上
	トナー 1.0~1.5kg	20~30					
	硬化剤	表-6参照					

- (注) (1) 上記仕様は、コンクリート床用です。下地が、アスコン及び金属床は別仕様となります。
 (2) 硬化剤の量は、下地の温度や樹脂液の種類によって異なりますので、表-6の下地温度と硬化剤/促進剤添加量の関係性を参考にしてください。
 (3) プライマー塗付後、プライマーの造膜状態を確認し、造膜していない箇所を除去して再度プライマーを塗付して下さい。
 (4) 防滑仕上げの骨材散布は、工程4のトップコート1回目塗装直後の未硬化時に行ってください。
 (5) トップコートは、用途に応じて使い分けをして下さい。
 ・ 一般用途、食品工場等で耐熱水性が求められる場合→樹脂液 MT-#310
 ・ 屋外等で耐候性が求められる場合 →樹脂液 MT-#330
 ・ フォークリフト等床の耐汚染性が求められる場合→樹脂液 MT-#340

防滑仕上げ



平滑仕上げ



モルタル工法Ⅱ（防滑仕上げ）

工 程	使用材料および割合	標準塗付量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の塗装間隔	最終養生期間
		10mm厚仕上げ	20mm厚仕上げ				
1 下地処理	下地の脆弱層、レイトランス、油分、汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2 プライマー	MP-#130 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間以上	—
3 ベースコート (モルタル材)	MN-#210 15kg (1缶) MM-2 105kg (7袋) 硬化剤	2,700 18,900	5,400 37,800	1~2	金ゴテ	1時間以上	—
4 トップコート 1回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶) トナー 1.0~1.5kg 硬化剤	300 20~30 表-6参照		1	はけ ローラー	平滑仕上げは1時間以上、 防滑仕上げは直後に散布	—
5 骨材散布	MM-20又はMM-24	500~1,000		—	手まき又は ガン吹き	1時間以上	—
6 トップコート 2回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶) トナー 1.0~1.5kg 硬化剤	400 30~40 表-6参照		1	はけ ローラー	—	1~2時間以上

(注) 6ページの注意事項をご参照下さい。

平滑仕上げは、工程3ベースコート後、モルタル工法Ⅱ（平滑仕上げ）の工程4ベースコート～工程7トップコート2回目を実施して下さい。

カラーセラミック工法（防滑仕上げ）

工 程	使用材料および割合	標準塗付量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の塗装間隔	最終養生期間
		3mm厚仕上げ	4mm厚仕上げ				
1 下地処理	下地の脆弱層、レイトランス、油分、汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2 プライマー	MP-#130 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間以上	—
3 ベースコート	MN-#220 15kg (1缶) MM-CS 36kg (2袋) 硬化剤	1,350 3,240	1,800 4,320	1	金ゴテ	直後	—
4 セラミック 骨材散布	散布セラ骨材CS	500~1,000		—	手まき又は ガン吹き	1時間以上	—
5 トップコート 1回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	1時間以上	—
6 トップコート 2回目	トップコート用樹脂液 15kg (1缶) 硬化剤	300 表-6参照		1	はけ ローラー	—	1~2時間以上

(注) (1) 上記仕様は、コンクリート床用です。下地が、アスコン及び金属床は別仕様となります。

(2) 硬化剤の量は、下地の温度や樹脂液の種類によって異なりますので、表-6の下地温度と硬化剤/促進剤添加量の関係を参考にして下さい。

(3) プライマー塗付後、プライマーの造膜状態を確認し、造膜していない箇所を除去して再度プライマーを塗付して下さい。

(4) 防滑仕上げのセラミック骨材散布は、工程3のベースコート直後の未硬化時に行ってください。

(5) 防滑の程度は、セラミック骨材の散布量で調節して下さい。

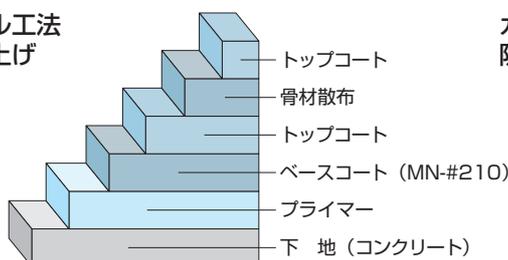
(6) トップコートは、用途に応じて使い分けをして下さい。

・耐温水性、耐薬品性が求められる場合 → 樹脂液 MT-#310

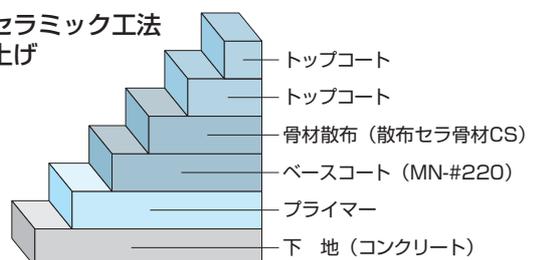
・屋外等で耐候性が求められる場合 → 樹脂液 MT-#330

(7) この工法は、厨房や食品加工場に適していますが、熱水が直接かかる部位は避けて下さい。

モルタル工法
防滑仕上げ



カラーセラミック工法
防滑仕上げ



モルタル工法 I 抗菌仕様 (防滑仕上げ)

工 程	使用材料および割合	標準塗付量 (g/m ²)		塗回数	塗装方法	工程間の塗装間隔	最終養生期間	
		4mm厚仕上げ	5mm厚仕上げ					
1	下地処理	下地の脆弱層、レイタンス、油分、汚れを除去する。水分は10%以下、PHは10以下に調整する。						
2	プライマー	MP-#130 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	1時間 以上	—
		硬化剤	表-6参照					
3	ベースコート (モルタル材)	MN-#210 15kg (1缶)	1,600	2,000	1	金ゴテ	1時間 以上	—
		MM-1A 60kg (3袋)	6,400	8,000				
		トナー 0.75kg	80	100				
		硬化剤	表-6参照					
4	トップコート 1 回 目	MT-#310 15kg (1缶)	300		1	はけ ローラー	直後に 散布	—
		トナー 1.0~1.5kg	20~30					
		抗菌剤ペースト 150g	3					
		硬化剤	表-6参照					
5	骨材散布	MM-20又はMM-24	500~1,000		—	手まき又は ガン吹き	1時間 以上	—
6	トップコート 2 回 目	MT-#310 15kg (1缶)	400		1	はけ ローラー	—	1~2時間 以上
		トナー 1.0~1.5kg	30~40					
		抗菌剤ペースト 150g	4					
		硬化剤	表-6参照					

- (注) (1) 上記仕様は、コンクリート床用です。下地が、アスコン及び金属床は別仕様となります。
 (2) 硬化剤の量は、下地の温度や樹脂液の種類によって異なりますので、表-6の下地温度と硬化剤/促進剤添加量の関係性を参考にして下さい。
 (3) プライマー塗付後、プライマーの造膜状態を確認し、造膜していない箇所を除去して再度プライマーを塗付して下さい。
 (4) 防滑仕上げの骨材散布は、工程4のトップコート1回目塗装直後の未硬化時に行って下さい。
 (5) トップコートは、耐熱水性、耐薬品性に優れたMT-#310を使用して下さい。

【抗菌試験】

試験概要

試料に各種菌液を滴下し、その上にポリエチレンフィルムをかぶせ、密着させた。それらを35±1℃、相対湿度90%以上の条件下で保存し、24時間後の生菌数を測定した。

試験結果

(財)日本食品分析センターの試験結果(第399020489-001号)による

試 験 菌	測 定	試 料	1 個当たりの生菌数
大 腸 菌	接種直後	対照	2.1×10 ⁵
	35℃ 24時間後	モルタル工法 I 抗菌仕上げ	<10
		モルタル工法 I	2.0×10 ⁷
		対照	5.5×10 ⁷
黄色ブドウ球菌	接種直後	対照	3.2×10 ⁵
	35℃ 24時間後	モルタル工法 I 抗菌仕上げ	6.2×10 ²
		モルタル工法 I	8.9×10 ⁵
		対照	1.3×10 ⁶
※病原性大腸菌 O-157:H7	接種直後	対照	2.7×10 ⁵
	35℃ 24時間後	モルタル工法 I 抗菌仕上げ	<10
		モルタル工法 I	1.4×10 ⁷
		対照	3.2×10 ⁷

菌液調整溶液：1/500NB培地 <10：検出せず 対照：プラスチックシャーレー

※病原性大腸菌については、細菌の消長試験となります。



表-5 工法別中塗樹脂・骨材・トナー混合割合

工 法	mm 仕上げ	樹脂量(kg/m ²)	骨材量(kg/m ²)	トナー量(kg/m ²)	使用材料	
					樹脂	骨材
ペースト(平滑仕上げ)	2	1.15	2.45	0.058	MN-#200	MM-CA
	3	1.72	3.66	0.086		
モルタルⅠ(防滑仕上げ)	4	1.60	6.40	0.080	MN-#210	MM-1A
	5	2.00	8.00	0.100		
	7	2.80	11.20	0.140		
モルタルⅡ(防滑仕上げ)	10	2.70	18.90	—	MN-#210	MM-2
	20	5.40	37.80	—		
カラーセラミック(防滑仕上げ)	3	1.35	3.24	—	MN-#220	MM-CS
	4	1.80	4.32	—		

表-6 下地の温度と硬化剤／促進剤添加量の関係

- ・硬化剤は、樹脂液を硬化させるための過酸化合物で白色状の粉末です。促進剤は5℃以下の低温下で施工する場合に使用します。
- ・硬化剤及び促進剤の樹脂に対する配合割合は下地の温度により異なります。下記の表を参考にして調合して下さい。
- ・下地の温度が30～40℃の場合は、30℃以下にして施工を行って下さい。
- ・各工程とも、空気の流れがないとパラフィンが造膜せず硬化不良を起こしますので、送排気ファンで空気の流れを作ってください。特に夏場は要注意です。

(単位：樹脂液1kgに対するg数)

樹脂液の種類 下地の温度(℃)	MP-#110 A液/B液 MT-#310 MT-#340		MP-#160	MN-#220	MP-#130	
	硬 化 剤	促 進 剤	硬 化 剤	促 進 剤	硬 化 剤	促 進 剤
40	—	—	—	—	—	—
30	20	—	12	—	10	—
20	30	—	20	—	20	—
10	50	—	40	—	40	—
5	60	10	50	10	50	10
0	60	20	60	10	60	10
-5	60	25	60	15	60	30
-10	60	30	60	20	60	50
-20	60	60	60	60	80	80
-30	70	70	70	70	不可	不可

夏場30℃をこえるような場合は、夏用樹脂を取り揃えております。
MP-#130の-30℃では硬化剤等が変わります。別途お問い合わせ下さい。

表-7 樹脂液の特性

樹脂液	外 観	比 重	硬化時間(分)	可使時間(分)	
プライマー	MP-#130	無色半透明液体	0.99	15～30	5以内
	MP-#110 A/B	淡黄色液体	0.99	15～25	//
	MP-#160	//	1.02	22～36	//
ベースコート	MN-#200	淡黄色液体	1.00	30～45	10以内
	MN-#210	//	1.02	30～45	//
	MP-#160	//	1.02	22～36	5以内
	MN-#220	無色透明液体	0.99	38～50	10以内
コトップ	MT-#310	淡黄色液体	0.97	34～44	5以内
	MT-#330	//	1.00	25～40	//
	MT-#340	//	0.99	28～40	//

試験は20℃で実施。
硬化時間は最高発熱時間による測定。
可使時間は樹脂液に硬化剤を加えてから塗装作業が可能な時間。

施 工

ボウジンテックス MMAの施工は、下地の温度が-30~30℃の範囲で行って下さい。

下地調整

●新築、改修にかかわらず下地の調整は、ボウジンテックス MMAの施工において非常に重要です。下地の調整が十分でないために硬化不良、フクレ、剥離、仕上がり不良などの欠陥を引き起こすことがありますのでよく確認して下さい。

新設コンクリートの場合

- コンクリートは4週間、モルタルは3週間以上の乾燥期間を取り、水分が5%以下とし、表面が十分に乾燥し、よく硬化していることを確認（下地の表面強度は1N/mm²（10kgf/cm²）以上、圧縮強度はコンクリート、モルタルとも18N/mm²以上）して下さい。
- レイタンスは、ポリリッシャー又はライナックスにより除去して下さい。
- コンクリートの下部から水や湿気が上昇するような構造の場合は、防湿層を設けて下さい。
- 下地補修剤としてのポリマーセメントモルタルは硬化不良、剥離の原因となりますので使用しないで下さい。既に施工されている場合は完全に除去して下さい。

改修下地の場合

- 脆弱部、油、汚れや既存塗床材が不適合の場合はライナックス等で除去して下さい。
- 下地のゴミは吸塵機で吸い取り、下地が濡れている場合はバーナーで強制乾燥させ、表面の濡れ色がなくなってから施工を行って下さい。
- 端末はダイヤモンドカッターで溝切り（5×5mm）を行い、端末からの剥離が無いようにして下さい。
- 下地の凸凹は、プライマーを塗付した後、モルタル工法Ⅰ・Ⅱなどで不陸調整して下さい。エポキシ樹脂パテ・SBR・EVA系の下地調整材はMMAの硬化を阻害しますので使用しないで下さい。

新設アスコンの場合

- 新設のアスコン面は付着不良等のクレームの原因になりますので、1ヶ月以上経過してから施工して下さい。

養 生

- 養生テープは布テープを使用し、工程毎に養生テープを張り替えて下さい。
- 養生テープは、塗付材が半硬化した時に除去するようにして下さい。硬化が完了すると養生テープの除去が困難となります。

材料の割合

●ボウジンテックス MMAは、樹脂液、硬化剤、トナー、骨材などの材料を計量、混合して使用します。配合割合は、工法、施工条件、施工環境（温度）などにより異なりますので、十分注意して施工して下さい。

冷 凍 庫

- 冷凍庫の改修工事は夏の期間は避けて下さい。温度が-30℃又はそれ以下の冷凍庫の場合においては、-15℃~-20℃まで温度を上げてから施工して下さい。
- 冷凍庫の新築工事の場合、常温で施工後、急に冷却しますとヒビ割れ等の問題が生じますので、2週間ほどかけて徐々に冷却して下さい。
- 材料は前日に施工場所で保管し、材料と施工雰囲気温度が同じになるようにして下さい。

注意事項

樹脂液の取り扱い

- ①樹脂缶を開け、ミキサーで均一になるまで攪拌してから使用して下さい。
- ②粘度調整のためにシンナーを加えると硬化不良の原因になります。ボウジンテックスMMAのセット品以外のものは絶対に加えないようにして下さい。
- ③調合は、先に樹脂液に硬化剤（MMA硬化剤）を加え、溶解させたのち骨材などの副資材を加えて下さい。
- ④室内の施工においては換気を行い、MMAの蒸気がこもらないようにして下さい。
- ⑤空気の流れの無い密閉された室内（地下室、冷蔵倉庫等）で施工する場合は、扇風機などで送風し、ワックスが造膜するようにして下さい。ボウジンテックス MMAは空気の流れがないと硬化不良となる場合があります。
- ⑥金属用プライマーMP-#110はA液B液（1：1）を混合の上、硬化剤を規定量加えて下さい。

硬化剤の取り扱い

- ①硬化剤の添加量は、樹脂液の種類、下地の温度により異なります。硬化剤の配合表（表-6）に従って計量、混合して下さい。
- ②硬化時間調整のために硬化剤の添加量を少なくすると、硬化不良となります。指定された範囲内で調整して下さい。
- ③硬化剤は、40℃以上の高温下に長時間放置すると徐々に分解し、ブロッキングしたり、褐色に変色します。固くブロッキングしたり変色したものは、所定量添加しても硬化しなかったり、硬化塗膜の変色の原因となります。

硬化促進剤の取り扱い

- ①促進剤と硬化剤が直接接触すると激しく反応して危険ですので、計量は別々の容器で行って下さい。
- ②促進剤は、先に樹脂液に調合しておく取り扱いが安全です。
- ③促進剤を調合した樹脂液は、貯蔵安定性が悪くなり、また硬化性が変わってきますので、必ず使い切るようにして下さい。
- ④硬化促進剤はアルカリ性ですので、目に入らないように保護眼鏡を着用して取り扱って下さい。

着色材の取り扱い

- ①トナーは、樹脂液に対し10%以上添加しないで下さい。
- ②使用前には良く攪拌して下さい。

専用洗浄剤の取り扱い

- ①洗浄に使用した液を洗浄剤（ボウジンテックス MMAシンナー）の中に戻すと反応が進み、発熱して樹脂が吹き出したりしますので、硬化剤と骨材を加えて硬化させてから産業廃棄物として廃棄して下さい。

詳細については安全データシート（SDS）を御参照下さい。

（塗装や塗料取り扱い時には、換気に気を付け火気厳禁として下さい。また、溶剤中毒には十分注意して下さい。）

カラーサンプル



M-12 ライトグレー



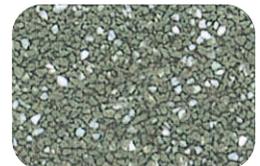
M-24 ライトベージュ



M-41 ライトグリーン



M-51 ハーモニーグリーン



M-62 緑白



M-11 グレー



M-21 ベージュ



M-40 グリーン



M-54 アオダケ



M-61 黄白



M-10 ダークグレー



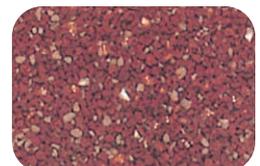
M-23 アンズ



M-30 サンドベージュ



M-50 ブラウン



M-60 茶白

注) この色見本は印刷によるもので現物の色とは多少違いがあります。



水谷ペイント株式会社

本 社	☎ 532-0006	大阪市淀川区西三国4-3-90	☎ (06) 6391-3151 FAX (06) 6393-1101
大阪支店	☎ 532-0006	大阪市淀川区西三国4-3-90	☎ (06) 6391-3401 FAX (06) 6391-3456
西日本開発部	☎ 532-0006	大阪市淀川区西三国4-3-90	☎ (06) 6391-3401 FAX (06) 6391-3456
東京支店	☎ 101-0032	東京都千代田区岩本町1-4-5 NS岩本町ビル	☎ (03) 3865-8177 FAX (03) 3865-8760
東日本開発部	☎ 101-0032	東京都千代田区岩本町1-4-5 NS岩本町ビル	☎ (03) 3865-8177 FAX (03) 3865-8760
北関東支店	☎ 348-0038	埼玉県羽生市小松台2-705-22	☎ (048) 563-0355 FAX (048) 563-5124
中部支店	☎ 486-0815	愛知県春日井市十三塚町3-6	☎ (0568) 85-3551 FAX (0568) 85-3556
広島支店	☎ 734-0022	広島市南区東雲1-13-16	☎ (082) 284-6556 FAX (082) 283-0017
福岡支店	☎ 811-2304	福岡県糟屋郡粕屋町仲原2628-1	☎ (092) 611-5731 FAX (092) 621-2301
仙台営業所	☎ 984-0042	仙台市若林区大和町1-22-36	☎ (022) 782-6770 FAX (022) 232-6871
札幌営業所	☎ 003-0006	札幌市白石区東札幌6条5-2-6	☎ (011) 824-5711 FAX (011) 824-6464
工 場		本社・埼玉・中部・広島・福岡	

塗料相談室 塗料に関するご質問、お問い合わせは…



☎ 06-6391-3039

営業時間：午前 9:00～12:00 午後 1:00～3:00

特約店

カタログ掲載の内容は予告なく変更する場合がありますのであらかじめご了承下さい。