



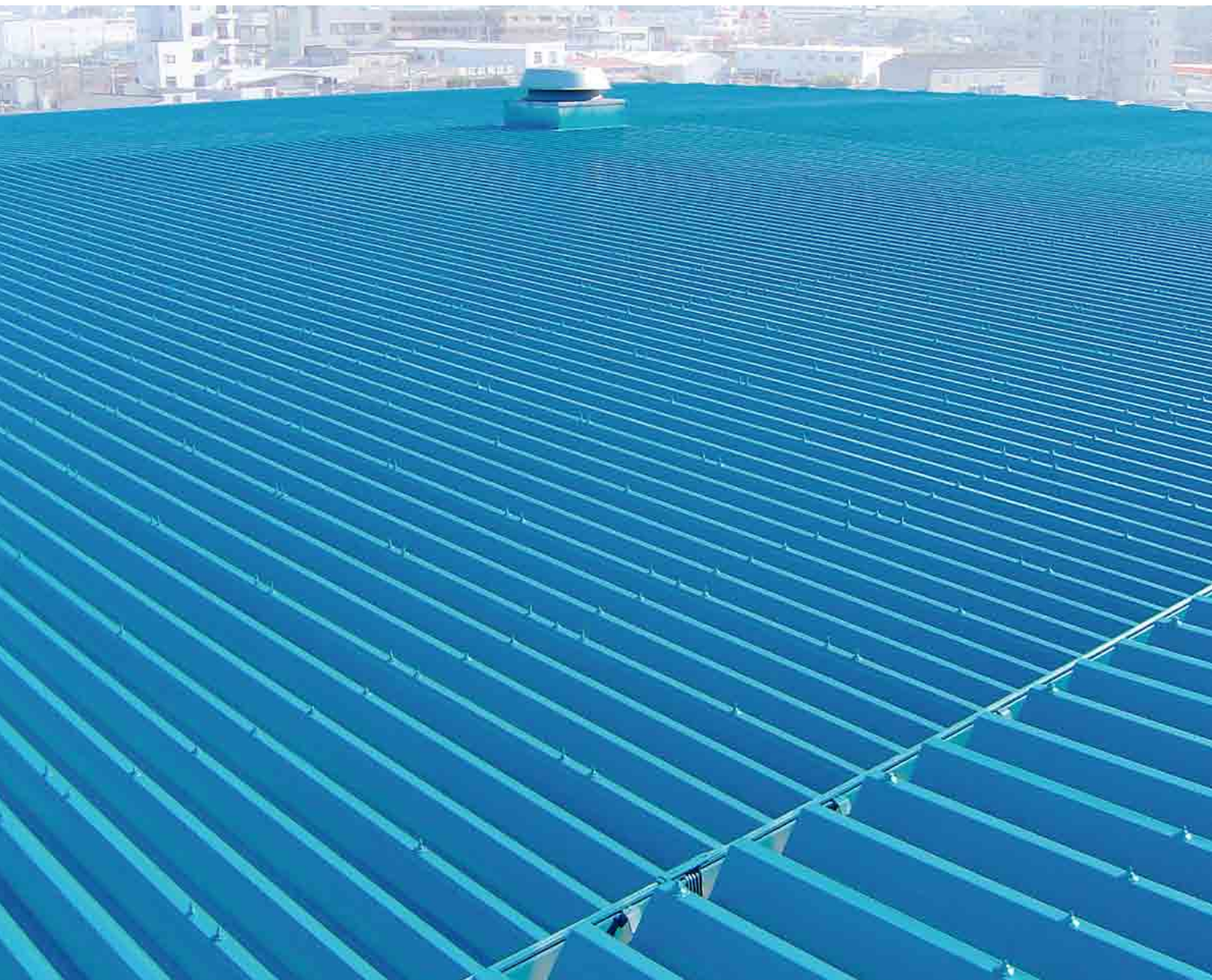
金属屋根用塗料

ハイソリッド弱溶剤2液型シリコン変性樹脂塗料



JQA-2631 (合成樹脂塗料)
JQA-EM3548 (本社工場)

アルティモG 1回塗り Ultimo G




アルティモの低温作業性がさらに向上!!



塗料の可能性は水谷ペイントが作りだします。アルティモGは弱溶剤タイプで、かつVOC排出量の少ないハイソリッド、さらに地球環境にやさしくなりました。シリコン樹脂の開発にこだわり、高耐候性のシリコン樹脂を使用し、金属屋根及び鋼構造物を長期間保護します。アルティモGは環境にやさしく、高耐候性、省工程、まさに究極の弱溶剤系塗料です。

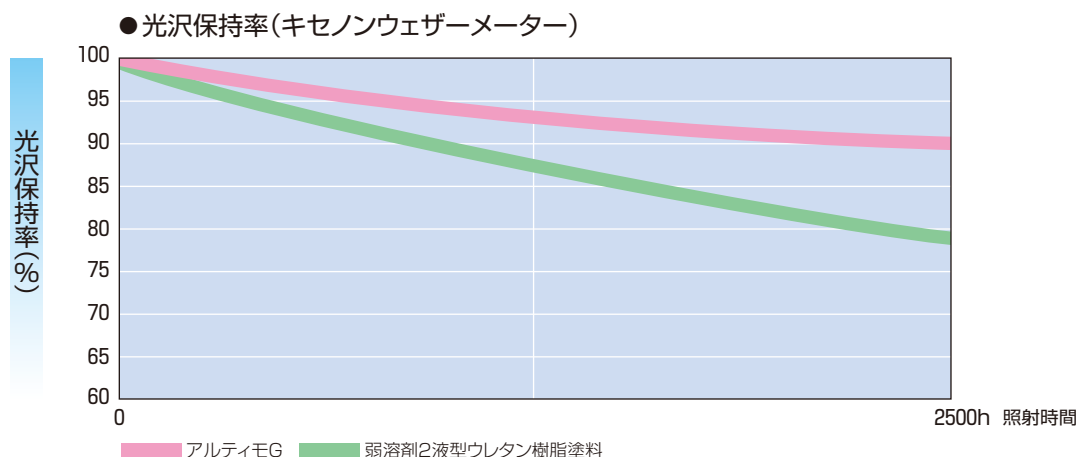
■ 特長

- 工程短縮** 1回塗りで高艶有に仕上げることが可能、工期を短縮することができます。
- 低温作業性** 低温による乾燥性、硬化性が向上し、より性能を発揮します。
- 環境にやさしい** RMシンナー（溶剤系シンナー）で希釈できる弱溶剤タイプですから環境にやさしく幅広い塗り替えに適しています。
- 幅広い用途** 下塗りを変えることで、多くの金属系素材の塗装に適しています。
 - ・カラー鋼板（塗装溶融亜鉛メッキ鋼板、塗装ガルバリウム鋼板）※フッ素鋼板への施工は避けてください。
 - ・鉄部
 - ・非鉄金属（アルミニウム、ステンレス、銅部）※アルミニウム及びステンレスは種類が多いため、弊社営業担当にご相談ください。
- 優れた耐候性** 自社開発のシリコン変性技術により高耐候性を発揮します。 
- 低汚染** 2液型のシリコン変性樹脂が汚れにくい塗膜を形成し、優れた低汚染性を発揮します。
- 防カビ・防藻性** 水溶性成分を含んでいませんので、優れた防カビ・防藻性を発揮します。

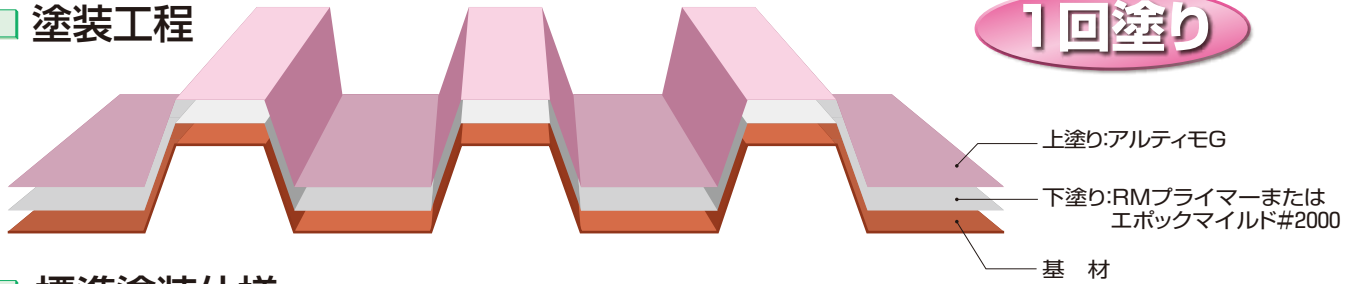
■ 性能 ● 塗膜性能

試験項目	試験方法	試験結果
鏡面光沢度	JIS K 5600(60度)	89±2
耐おもり落下性	JIS K 5600(デュボン式)	500g×30cm×1/2φ
付着性	JIS K 5600(クロスカット法 1mm幅)	分類 0
耐液体性	JIS K 5600(水道水 浸せき法)23℃×7日間	異常なし
	JIS K 5600(水酸化ナトリウム5% 浸せき法)23℃×7日間	異常なし
	JIS K 5600(硫酸5% 浸せき法)23℃×7日間	異常なし
耐屈曲性	JIS K (円筒形マンドレル法)	2mm
ひっかき硬度	JIS K (鉛筆すり傷法)	F
耐中性塩水噴霧性※	JIS K ソルトスプレー試験機 500h	異常なし

試験塗板:冷間圧延鋼板(鉄板) 乾燥条件:23℃×7日間放置 ※下塗りとして、RMプライマーを塗付しています。



■ 塗装工程



■ 標準塗装仕様

● 錆の発生が著しい場合の塗り替え

工 程	使用塗料	希釈割合 (RMシンナー)	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)	
								工 程 間	最終養生
素地調整	錆の発生が進行していたり、ワレ、ハガレ等のある場合は、3種ケレンにより錆や死膜を除去する。ゴミ、汚れ、油分を除去し、乾燥したきれいな面にする。								
下 塗 り	エポックマイルド #2000 主剤16kg 硬化剤 2kg	0~1.5L	ハケ・ローラー	1	0.14~0.16	113~129	8h以内	16h以上 10日以内	—
		1.5~2.5L	エアレス		0.21~0.23	78~86			
上 塗 り	アルティモG 主剤14kg 硬化剤 2kg	1~2L	ハケ・ローラー	1	0.17~0.19	84~94	8h以内	—	24h以上
		2~3L	エアレス		0.18~0.20	80~89			

※塗付量にはシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。

※昼と夜の温度差が激しい季節(春、秋)には、結露による塗膜の艶引け現象が起こり易い為、できるだけ午後3時以降の塗装は避けてください。

● 錆の発生や劣化膜がある場合の塗り替え

工 程	使用塗料	希釈割合 (RMシンナー)	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)	
								工 程 間	最終養生
素地調整	錆の発生が進行していたり、ワレ、ハガレ等のある場合は、3種ケレンにより錆や死膜を除去する。ゴミ、汚れ、油分を除去し、乾燥したきれいな面にする。								
下 塗 り	RMプライマー 主剤14kg 硬化剤 1kg	1~2.5L	ハケ・ローラー	1	0.13~0.15	100~115	4h以内	4h以上 10日以内	—
		2.5~5L	エアレス		0.15~0.17	88~100			
上 塗 り	アルティモG 主剤14kg 硬化剤 2kg	1~2L	ハケ・ローラー	1	0.17~0.19	84~94	8h以内	—	24h以上
		2~3L	エアレス		0.18~0.20	80~89			

※塗付量にはシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。

※昼と夜の温度差が激しい季節(春、秋)には、結露による塗膜の艶引け現象が起こり易い為、できるだけ午後3時以降の塗装は避けてください。

■ アルティモG硬化促進剤について

● 使用方法

硬化促進剤は、あらかじめ主剤と十分攪拌混合した後、硬化剤を混合し、専用希釈剤(RMシンナー)で粘度調整してください。



● 温度別添加量(添加量は塗料16kgセットに対しての添加量です。)

温度	添加量	添加なし	0.1L (88g)	0.2L (176g)	0.3 L (264g)	0.4L (352g)	0.5L (440g)
5℃	塗装不可			8h(24h)	6h(24h)	5h(24h)	4h(24h)
10℃			10h(24h)	6h(24h)	5h(20h)	4h(16h)	3h(13h)
15℃			6h(20h)	4h(16h)	3.5h(13h)	3h(10h)	2.5h(8h)
20℃		10h(16h)	4.5h(10h)	3h(6.5h)	1.5h(5.5h)		
25℃		8h(12h)					
30℃		6h(9h)					
35℃		5h(6h)					
40℃		4h(5h)					

※数値の見方
可使時間(半硬化時間)

■ 推奨
■ 塗装注意

※可使時間：主剤と硬化剤を混合してから塗装作業が可能な時間

※半硬化時間：夜露や降雨等によりトラブル(艶引け・耐水白化・汚染等)が起きにくくなる目安時間

※温度別添加量は、目安であり、塗装現場における環境条件(天気、風力、温度変化等)塗装作業条件(塗料攪拌時間、塗付量、希釈量等)によって可使時間、半硬化時間が異なります。

※25℃以上の施工温度では、作業性(発泡、レベリング、艶等)の問題で仕上がりが不良の原因となりますので、使用しないでください。

※硬化促進剤は、塗料1set(主剤14kg、硬化剤 2kg)に対して、最大0.5 L(440g)です。

※可使時間の温度は塗料の温度です。

※低気温時のエアレス塗装では硬化促進剤の添加のしすぎには注意してください。

■ 荷姿

アルティモG	16kgセット(主剤14kg 硬化剤2kg)	4kgセット(主剤3.5kg 硬化剤0.5kg)	常備色10色(別途見本帳参照)
RMプライマー	15kgセット(主剤14kg 硬化剤1kg)		常備色4色(白、グレー、アカサビ、黒)
エポックマイルド#2000	18kgセット(主剤16kg 硬化剤2kg)		常備色4色(クリーム、グレー、ブラウン、黒)
RMシンナー	16L、4L	※シンナーはA(春秋型)、S(夏型)、W(冬型)、W速乾用があります。	
アルティモG用硬化促進剤	0.5L		

■ 注意事項

アルティモGは、ハインリッド型1回厚塗りタイプの為、下記の注意事項を厳守してください。

- ・夜露や降雨等によるトラブル(艶引け・耐水白化・汚染等)を避ける為、半硬化時間を参考に塗装終了時間を設定してください。
- ・5℃以下での塗装は避けてください。
- ・塗装時に、1度の厚塗りや塗料粘度が高い場合は発泡する可能性があります。その際はRMシンナーで適正粘度に希釈して塗装してください。

【仕様全般】

1. 降雨・降雪・強風が予想される時や高湿度(80%以上)・低気温(5℃以下)の場合は施工を避けてください。高湿度・低気温で塗装した場合、未乾燥状態で夜露などにあたると艶引けを起こすおそれがあります。
2. 塗装後、降雨や結露等で白化した場合、目荒らしを行って再度塗装してください。
3. 塗装面のゴミやホコリ等は取り除いてください。
4. 塗料は内容物が均一になるように攪拌してください。薄めすぎは隠ぺい力不足・仕上がりに不良等が起こりますので注意してください。
5. ハケ塗り仕上げとローラー塗り仕上げが混在する場合、塗付量・表面肌が異なる為に若干の色相差がでますので、ハケ塗り部分は希釈を少なくして塗装してください。
6. ローラー塗りの場合、ローラー目は同一方向に揃えるように仕上げてください。ローラー目により色相が異なって見えることがあります。
7. エアレス塗装の場合、塗料の飛散による汚染の可能性がありますので、必ず養生してください。
8. 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ください。また、溶剤中毒には十分注意してください。
9. 補修部分が目立つことがありますので、同一塗料ロット・同一塗装方法で補修してください。また適正希釈にご注意ください。
10. 汚れ・傷等により補修塗りが必要な場合がありますので、使用塗料の控えは取って置き、同一ロット・同一塗装方法で補修してください。
11. シーリング面への塗装は、シーリング材の種類・使用条件により塗膜の汚染・剥離・収縮割れ等の不具合を起こす事がある為、基本的には行わないでください。やむを得ず行う場合は、塗り重ね適合性を確認してから必ずノンブリードタイプを使用してください。
12. 化学物質過敏症の人は、塗料に含有している化学物質(VOC等)に過敏に反応される可能性がありますので、十分に注意してください。
13. 塗装による臭気で、近隣に迷惑を掛ける事がありますので、十分に配慮をお願いします。
14. 製品の安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)をご参照ください。

【塗料に関する注意】

1. 使用前には十分攪拌してください。
2. 溶剤系塗料は、溶剤の影響により内圧が上がっている可能性がありますので、開栓時は十分に気をつけてください。
3. 水、アルコール系溶剤の混入は絶対に避けてください(専用シンナーを使用してください)。
4. 2液型塗料の主剤と硬化剤の混合は必ず規定の調合割合で混合し、マーゼル等で十分攪拌してください。
5. 2液型塗料は、塗料毎の可使時間内に塗装してください。
6. 2液型塗料は気温が高い場合極端に可使時間が短くなりますので、手際よく塗装してください。
7. 小分けする場合は、十分攪拌して均一の状態にしてから行ってください。色浮き・色違いや硬化不良等の原因となります。
8. 市販の希釈用塗料シンナーには多種のシンナーがあり、適合しないものもありますので、必ずRMシンナーを使用してください。
9. 硬化剤はイソシアネートを含有している為、蒸気・ミスト等を吸い込まないようにしてください。又、皮膚に付着しないよう十分に注意してください。
10. 溶剤系塗料に使用するハケ・ローラーは、溶剤系専用のものを使用してください。
11. 溶剤系塗料に使用したハケ・ローラーの洗浄には、ラッカーシンナー又はアクリルシンナーを使用してください。
12. 2液型塗料は、硬化が不十分な場合は、RMシンナーで再溶解する場合があります。
13. 2液型塗料は、主剤と硬化剤は別々に密栓し冷暗所に保管してください。又、開栓後は早目に使い切ってください。
14. 材料の保管・取り扱いには消防法・労働安全衛生法に基づき十分な管理をお願いします。



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
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
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
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字十三塚3030-38	☎ (0568)85-3551 FAX (0568)85-3556
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
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
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	

塗料に関するご質問、お問い合わせは…

塗料相談室 ☎ 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、あらかじめご了承ください。