

フローン遮熱防水システム

フローン # 12

クールホワイト

 東日本塗料株式会社

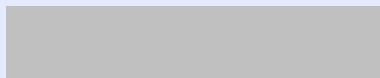
フローン#12 クールホワイト

◆ 大規模工事に最適のウレタン防水材料です

- 常温硬化 …… 2液を混合すると硬化が始まります。
- シームレス …… 塗り工法なので、シート防水材料のような継ぎ目の無い連続した防水層が得られます。
- 追従性 …… 下地に対する追従性に優れ、弾性のある強靱な塗膜を形成し、水をシャットアウトします。
- 高作業性 …… レベリング性が良く、作業性に優れ、平滑な防水層が得られます。
- 遮熱性能 …… クールホワイト色とスーパートップ遮熱を併用する事で、従来の工法より遮熱性能がアップしてます。
- 使用用途 …… 屋上 庇 ベランダの防水材料

常備色

A-4 フォックスグレー



クールホワイト



写真

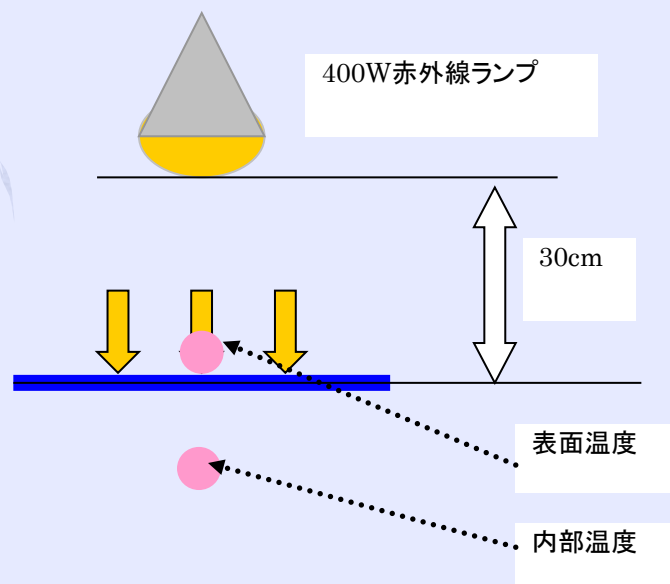
フローン#12 B液



フローン#12 A液



遮熱性能確認試験



試験条件:

1. 試験板 直径300mmの円盤型鋼板

2. 塗装

- ①フローン#12(フォックスグレー)+弾性トップ14(フォックスグレー)
- ②フローン#12(フォックスグレー)+スーパートップ遮熱(フォックスグレー)
- ③フローン#12(クールホワイト)+スーパートップ遮熱(フォックスグレー)

フローン#12 3.0 kg/m² トップコート 0.2kg/m² 塗付。

3. 試験方法

赤外線ランプ: 400W

照射距離: 30cm

照射時間: 60分間

測定箇所: 試験板表面 及び 内部

試験状況



↑ 断熱ボックス内部の状態
(センサーにて内部温度の測定)

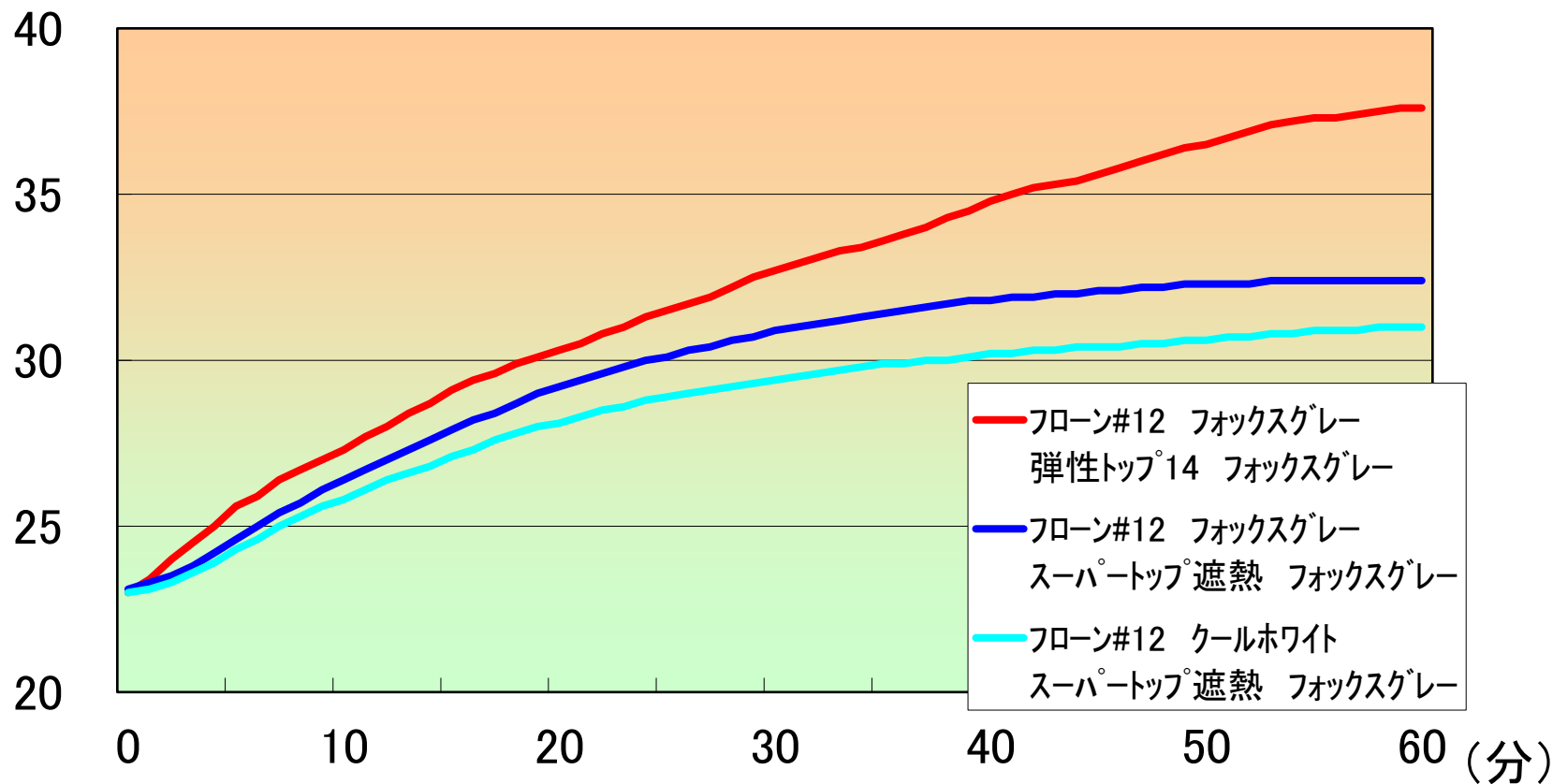
遮熱効果試験測定中
(1時間照射後に温度測定) →



遮熱結果(内部温度)

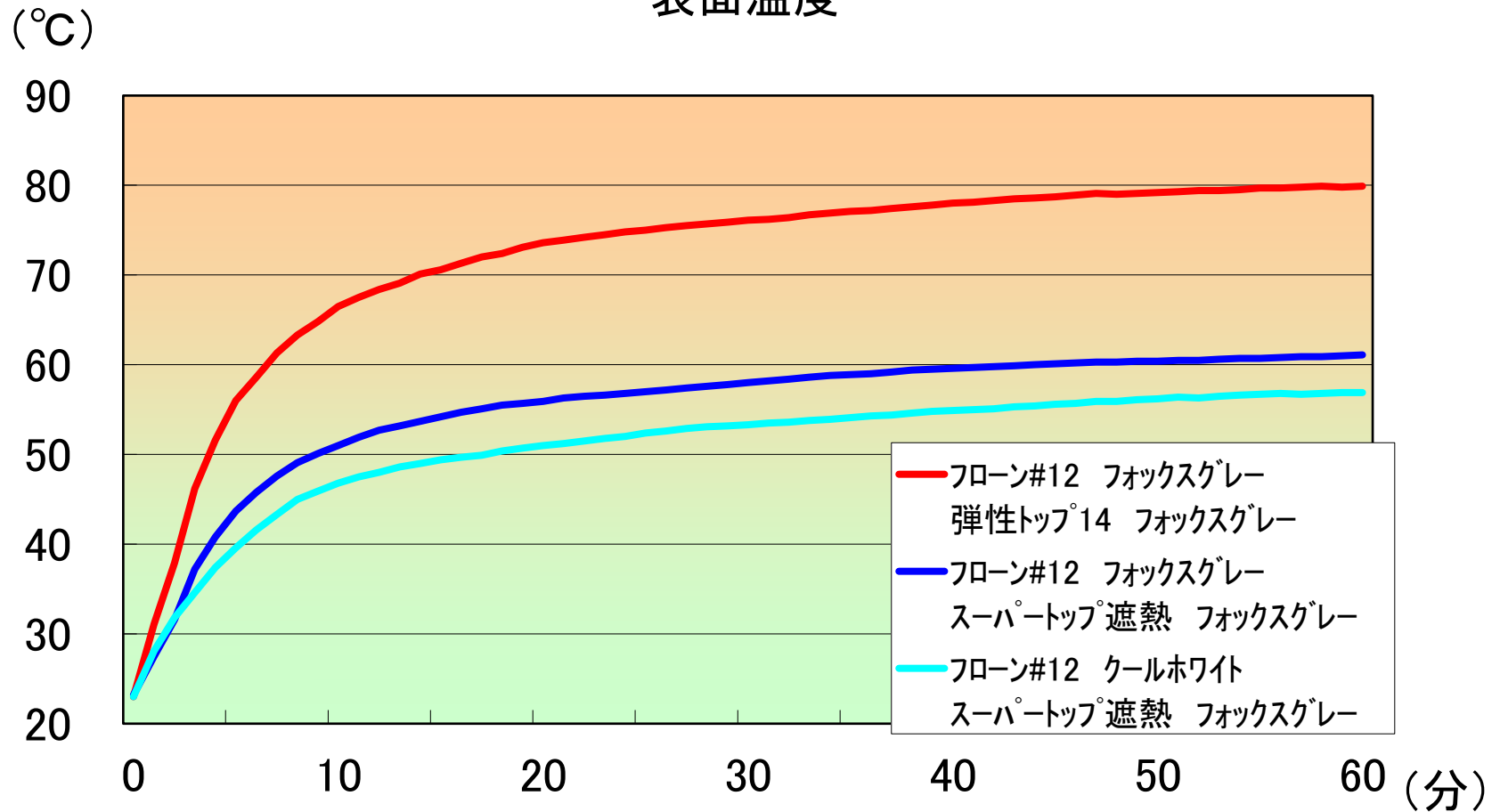
内部温度

(°C)



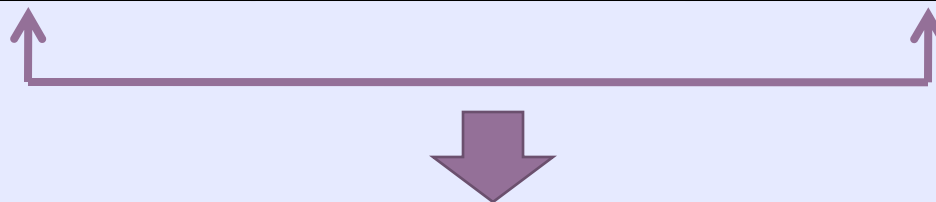
遮熱結果(表面温度)

表面温度



遮熱結果

		トップコートのみ 遮熱	遮熱防水工法	温度差
工法	フローン#12 A-4 フォックスグレー	フローン#12 A-4 フォックスグレー	フローン#12 クールホワイト	
	弾性トップ14 A-4 フォックスグレー	スーパートップ遮熱 A-4 フォックスグレー	スーパートップ遮熱 A-4 フォックスグレー	
表面温度 (60分後)	79.9	61.1	56.9	-23.0℃
内部温度 (60分後)	37.6	32.4	31.0	-6.6℃



※ 内部温度差が、6℃以上、表面温度で20℃の遮熱効果が見られます。
遮熱防水工法は、室内の温度上昇及び建物の熱劣化を防ぐことができます。

製品仕様

	A液(主剤)	B液(硬化剤)	試験条件
容量	6kg	12kg	18kgセット
配合比(重量比)	1	2	
外観	透明粘稠液	着色粘稠液	
粘度(mPa・s)	7, 000	27, 000	BH型粘度計
硬化物比重	1. 3		JISA6021
初期混合粘度 (mPa・s)	8, 300		BH型粘度計 23℃
可視時間	50分		23℃
上塗可能時間	24～48時間		23℃
歩行可能時間	24時間～		23℃
F☆☆☆☆	日本ウレタン建材工業会 NUK-F221233		

フローン#12 クールホワイト

工法 LW-4. 2JSHZ-J 工法 (X-1適合)

	材 料	使用量kg/m ²	上塗り可能時間 (23℃)	備考
1	フローンプライマーH	0. 2	2～24時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで充分に攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
2	HNT自着シート	—	—	HNT自着シート裏面の離型フィルムを剥がして、転圧をかけながら自着シートを張り付ける。
3	ラップテープ	—	—	シートとシートのジョイント部はラップテープにて処理する。
4	端末テープ	—	—	自着シートの端末部分は、端末テープを張り付け、ガラスクロスとフローンシーリングもしくはフローン防水材にて処理する。
5	脱気筒ステンレス	—	—	25～50 m ³ に1箇所の割合で取り付け、取合い部はフローンシーリングにて補強クロスを貼り付ける。
6	フローン#12 クールホワイト	1. 9	24～48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで充分に攪拌後、コテにて塗布する。
7	フローン#12 クールホワイト	2. 0	24～48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで充分に攪拌後、コテにて塗布する。
8	スーパートップ遮熱 トップ14シンナー	0. 2 0. 02～ 0. 04	—	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、トップ14シンナーにて10～20%希釈、混合、攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。

※ 下地がコンクリート面の場合 吸い込みが激しい場合は、プライマーHを数回塗付して下さい。

フローン#12 クールホワイト

工法 LW-3. 0CHZ-J 工法 (X-2適合)

	材 料	使用量kg/m ²	上塗り可能時間 (23℃)	備考
1	フローンプライマーH	0. 15	2～24時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
2	フローンプライマーH	0. 15	2～24時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
3	フローン#12 クールホワイト	0. 3	直後	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、コテにて塗布する。
4	ガラスクロス	—	24～48時間	前工程の直後に、浮き、シワが発生しないよう均一に貼り付ける。
5	フローン#12 クールホワイト	1. 6	24～48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、コテにて塗布する。
6	フローン#12 クールホワイト	2. 0	24～48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、コテにて塗布する。
7	スーパートップ遮熱 トップ14シンナー	0. 2 0. 02～ 0. 04	—	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、トップ14シンナーにて10～20%希釈、混合、攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。

※ 吸い込みが激しい場合は、プライマーHを2回以上塗付して下さい。

フローン#12 クールホワイト

工法 LW-2. 0CHZ-J 工法立上がり用(X-2適合)

	材 料	使用量kg/m ²	上塗り可能時間 (23℃)	備考
1	フローンプライマーH	0. 15	2～24時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
2	フローンプライマーH	0. 15	2～24時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
3	フローン#12立上がり用 クールホワイト	0. 3	直後	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、コテにて塗布する。
4	ガラスクロス	—	24～48時間	前工程の直後に、浮き、シワが発生しないよう均一に貼り付ける。
5	フローン#12立上がり用 クールホワイト	1. 0	24～48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、コテにて塗布する。
6	フローン#12立上がり用 クールホワイト	1. 3	24～48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合し、ハンドミキサーで十分に攪拌後、コテにて塗布する。
7	スーパートップ遮熱 トップ14シンナー	0. 2 0. 02～ 0. 04	—	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、トップ14シンナーにて10～20%希釈、混合、攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。

※ 吸い込みが激しい場合は、プライマーHを2回以上塗付して下さい。

●お問い合わせは...



東日本塗料株式会社

<http://www.hnt-net.co.jp>

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