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

JISA6021 建築用塗膜防水材 屋根用ウレタンゴム系1類

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、弾性のある強靭な塗膜を形成し、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

常備色

A−2 ｴﾒﾗﾙﾄﾞｸﾞﾘｰﾝ　A−4 ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ　**新発売**

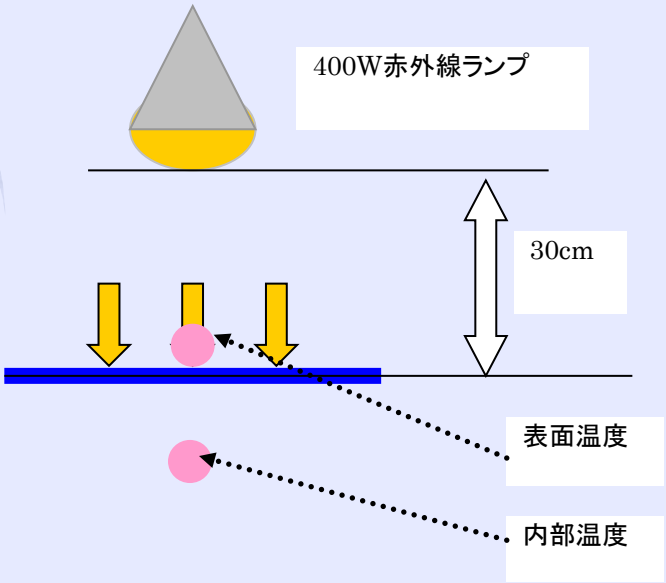
クールホワイト

写　真

フローン＃１２　A液

フローン＃１２　B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(ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ)＋弾性ﾄｯﾌﾟ14(ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ)

②ﾌﾛｰﾝ#12(ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ)＋ｽｰﾊﾟｰﾄｯﾌﾟ遮熱(ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ)

③ﾌﾛｰﾝ#12(ｸｰﾙﾎﾜｲﾄ)＋ｽｰﾊﾟｰﾄｯﾌﾟ遮熱(ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ)

ﾌﾛｰﾝ#12　3.0 kg/㎡　ﾄｯﾌﾟｺｰﾄ　0.2kg/㎡　塗付。

3．試験方法

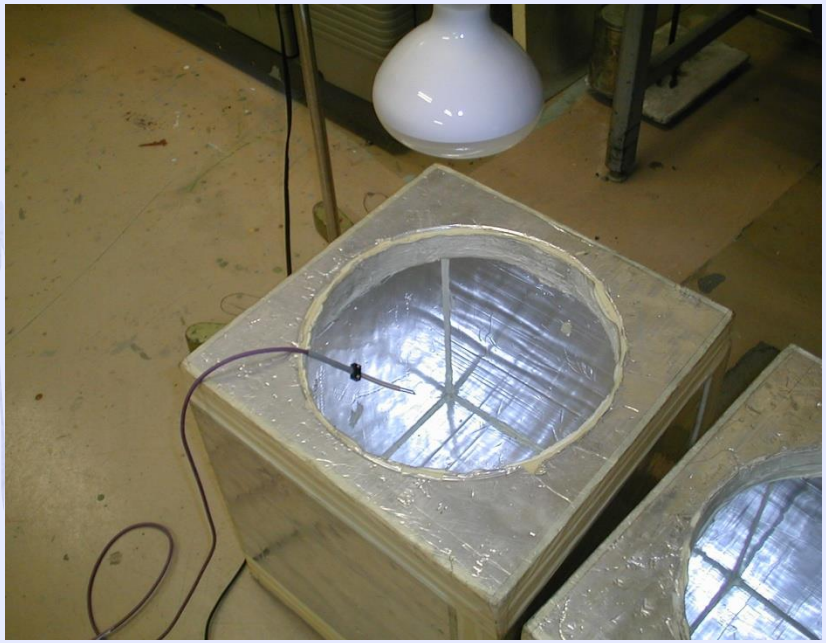
赤外線ランプ：400W

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

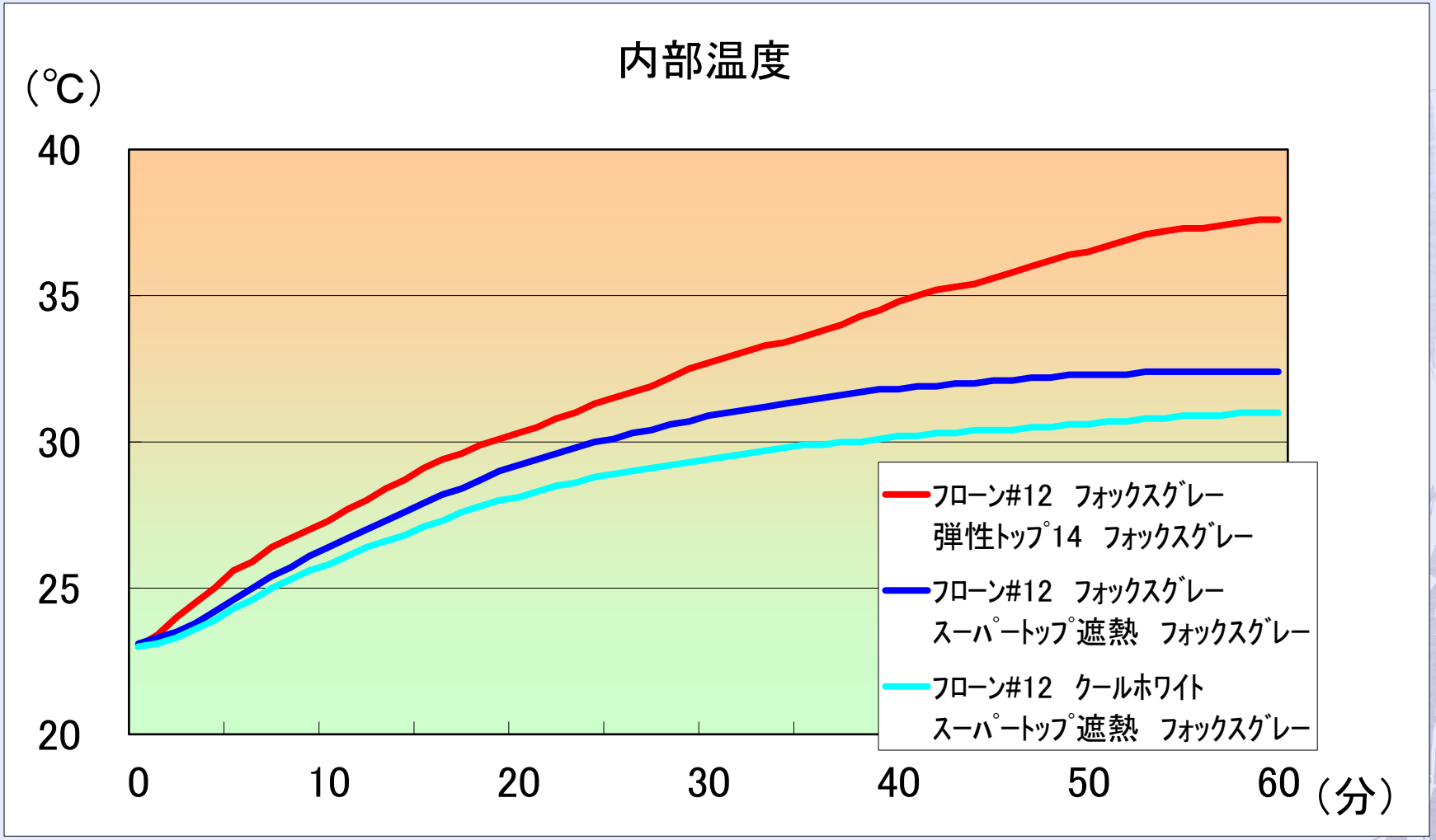
試験状況



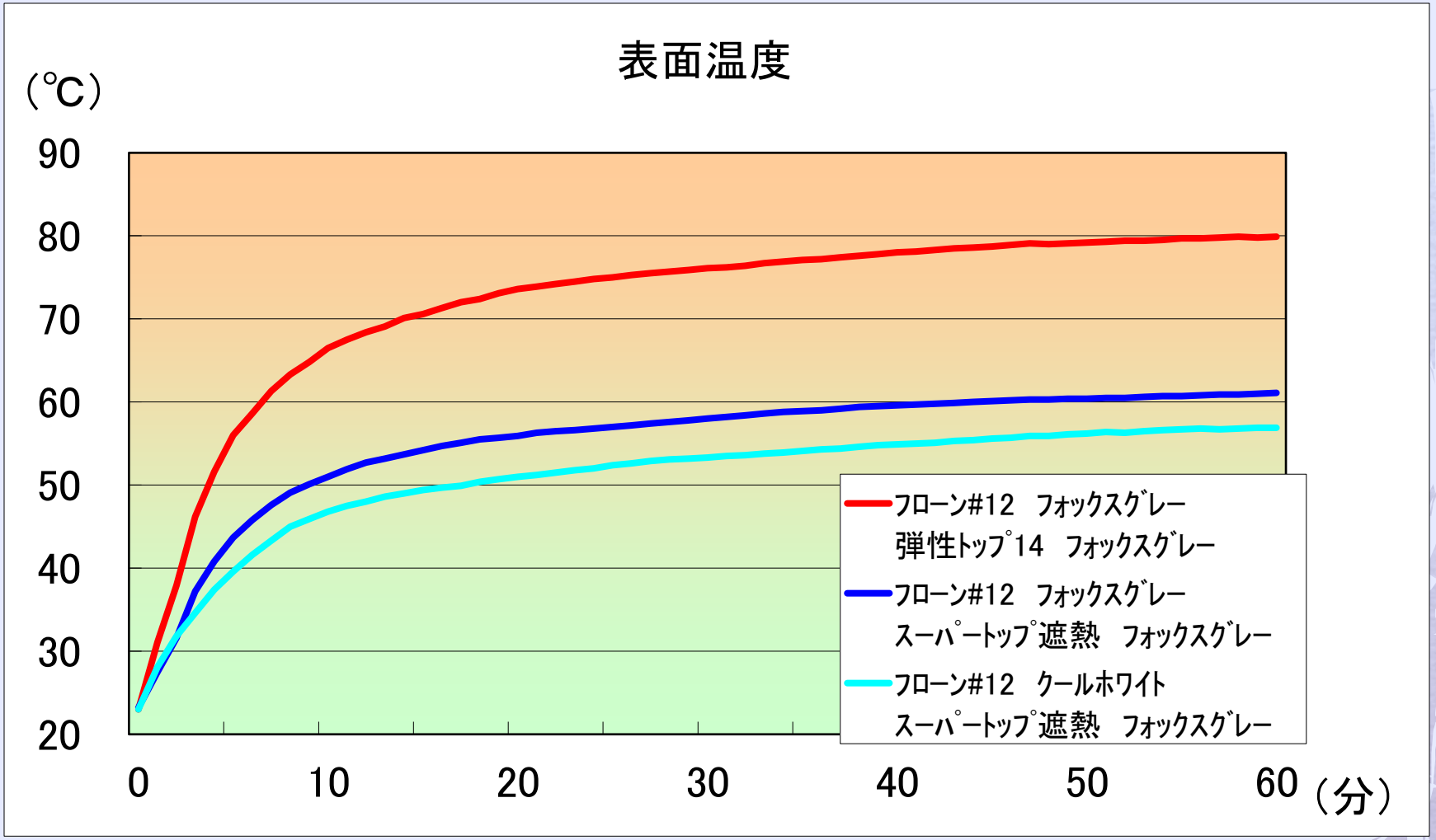
↑　断熱ボックス内部の状態
（センサーにて内部温度の測定）

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
(℃)
40
35
30
25
20
0
10
20
30
40
50
60
(分)
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
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
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

遮熱結果(表面温度)


表面温度
(℃)
90
80
70
60
50
40
30
20
0
10
20
30
40
50
60
(分)
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
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
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

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　ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ	フローン＃12 A-4　ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ	フローン＃12 クールホワイト	
	弾性トップ14 A-4　ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ	スーパートップ遮熱 A-4　ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ	スーパートップ遮熱 A-4　ﾌｫｯｸｽｸﾞﾚｰ	
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－4．4XHZ－J　工法　（X－1適合）

	材　　料	使用量kg/㎡	上塗り可能時間（23℃）	備考
1	フローンエクストラボンドS	0．3～0．5	30～60分	ﾄｯﾌﾟ14ｼﾝﾅｰにて10～20%希釈後、中毛ﾛｰﾗｰにて塗布、30分程度乾燥後、次工程へ。
2	フローンエクストラシートS	——	——	下地に接着後、充分に転圧する。
3	ジョイントテープ	——	——	ジョイント部は、ジョイントテープにて処理、端末部はガラスクロスで補強する。
4	脱気筒ステンレス	——	——	25～50 ㎡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。
5	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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾄｯﾌﾟ14ｼﾝﾅｰにて10～20%希釈、混合、撹拌後、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/㎡	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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾄｯﾌﾟ14ｼﾝﾅｰにて10～20%希釈、混合、撹拌後、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　工法立ち上がり用（X－2適合）

	材　　料	使用量kg/㎡	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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、中毛ﾛｰﾗｰ、ﾊｹにて塗布する。
3	フローン＃12立ち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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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立ち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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、ｺﾃにて塗布する。
6	フローン＃12立ち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、ﾊﾝﾄﾞﾐｷｻｰで充分に撹拌後、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、ﾄｯﾌﾟ14ｼﾝﾅｰにて10～20%希釈、混合、撹拌後、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

札幌営業所/〒065-0043 札幌市東区苗穂町9-4-6
TEL.011(743)5271(代) FAX.011(743)5273

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