

工程G

process G

アスファルト防水(砂付アスファルトルーフィング)の塗替仕様
 ・既存のトップコートが水性(シートトップ#100・#200のエナメル)の場合

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 2.遮熱シートトップ100 (シートトップ#100) 3.遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)  砂付アスファルトルーフィング	1	素地調整	下地のほこり、よごれ等は、完全に除去する。		
	2	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.2~0.3	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.2~0.3	—	
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 2.遮熱シートトップ200 (シートトップ#200) 3.遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)  砂付アスファルトルーフィング	1	素地調整	下地のほこり、よごれ等は、完全に除去する。		
	2	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.4~0.6	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.4~0.6	—	
■シートトップ#100シルバー 2.シートトップ#100シルバー 3.シートトップ#100シルバー  砂付アスファルトルーフィング	1	素地調整	下地のほこり、よごれ等は、完全に除去する。		
	2	シートトップ#100シルバー	0.2~0.3	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	シートトップ#100シルバー	0.2~0.3	—	

※下地の状況により使用量が異なります。

工程H

process H

アスファルト防水(砂付アスファルトルーフィング)の塗替仕様
 ・既存のトップコートがシートトップ#100シルバーの場合

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■シートトップ#100シルバー 2.シートトップ#100シルバー 3.シートトップ#100シルバー  砂付アスファルトルーフィング	1	素地調整	下地のほこり、よごれ等は、完全に除去する。		
	2	シートトップ#100シルバー	0.2~0.3	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	シートトップ#100シルバー	0.2~0.3	—	

※下地の状況により使用量が異なります。

●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



F★★★★

無鉛
 艶消
 一液
 水性



防水材保護・美装用
 1液水性アクリルウレタントップコート

シートトップ

シートトップの進化形 遮熱シートトップ100/200
 シートトップ#100/#200/#100シルバー

Waterproof material protection and topcoat to keep beautiful

 東日本塗料

遮熱シートトップ100/200

防水材保護・美装用 1液水性アクリルウレタン遮熱トップコート

日本ウレタン建材工業会	
登録番号	NUK-F08409
ホルムアルデヒド 放散等級	F★★★★
問合せ先	http://www.nuk-pu.jp

特長

遮熱性 日射反射率最大約50.5%!
遮熱性能を示す日射反射率(赤外線反射率)が常備色のフォックスグレーで50.5%と高い反射能力で屋上やベランダの表面温度の上昇を抑えます。

参考:日射反射率
遮熱シートトップ100 フォックスグレー 50.5%
シートトップ#100 フォックスグレー 22.4%

1液 だから施工が簡単。
手軽にヒートアイランド対策ができます。

安全 環境にやさしい水性です。
シンナー臭や引火の心配もありません。

ウレタン塗膜防水

表面温度差: -18.1℃
内部温度差: -5.2℃

合成ゴムシート防水 遮熱効果

表面温度差: -14℃
内部温度差: -3℃

塩ビシート防水

表面温度差: -16.2℃
内部温度差: -4.2℃

アスファルト防水

(砂付アスファルトルーフィング)

表面温度差: -13℃
内部温度差: -2.8℃

※下記当社遮熱性能試験より

遮熱シートトップ100・200の遮熱効果

遮熱性能試験

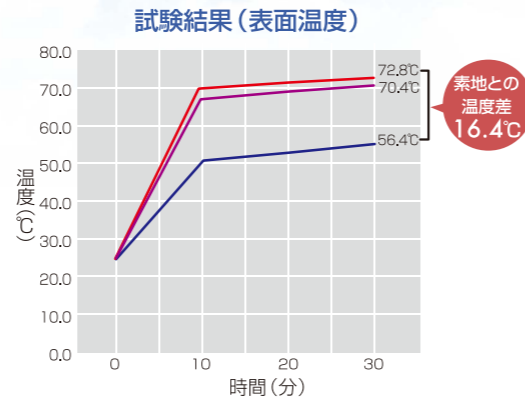
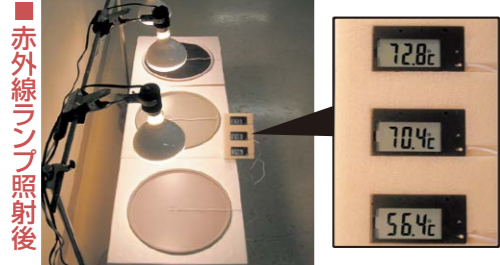
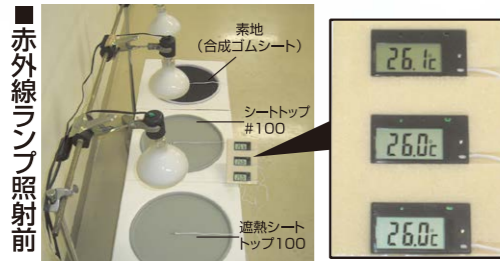
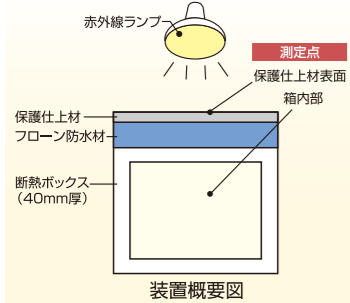
遮熱シートトップとシートトップを
塗布し、測定温度差で評価

試験条件

断熱ボックス(断熱材40mm厚)使用。
KETT赤外線ランプ/100V400W
色:A4フォックスグレー

評価方法

保護仕上材表面とボックス内部温度を
それぞれ測定



従来のシートトップと比較し、14℃の
温度差があります。
この差が遮熱効果です。

非歩行用

シートトップ#100/#200/#100シルバー

防水材保護・美装用 1液水性アクリルウレタン

特長

1液 各種防水材の新設、既設の防水層の保護が簡単にできます。

安全 環境にやさしい水性です。

シートトップ#100	シートトップ#200	シートトップ#100シルバー
(社)日本塗料工業会登録 登録番号 HO1146 ホルムアルデヒド 放散等級 F★★★★ 問合せ先 http://www.toryo.or.jp	(社)日本塗料工業会登録 登録番号 HO1147 ホルムアルデヒド 放散等級 F★★★★ 問合せ先 http://www.toryo.or.jp	(社)日本塗料工業会登録 登録番号 HO1148 ホルムアルデヒド 放散等級 F★★★★ 問合せ先 http://www.toryo.or.jp

製品仕様

品名	容量	標準使用量 注3	塗装面積	色相	希釈(水道水)	備考
遮熱シートトップ100	16kg	0.1~0.15kg/m ² ×2回塗り	53~80m ²	常備色1色(A-4)クールグレー指定色	ローラー5~10% エアレス30~40%	軽歩行用・平滑仕上用
	3kg		10~15m ²			
シートトップ#100	16kg	0.1~0.15kg/m ² ×2回塗り	53~80m ²	常備色6色指定色	ローラー5~10% エアレス30~40%	軽歩行用・平滑仕上用
	3kg		10~15m ²			
遮熱シートトップ200	18kg	0.2~0.3kg/m ² ×2回塗り	30~45m ²	常備色1色(A-4)クールグレー指定色(18kgのみ)	ローラー10~20% エアレス40~50%注1	軽歩行用・防滑仕上用
	3kg		5~7.5m ²			
シートトップ#200	18kg	0.2~0.3kg/m ² ×2回塗り	30~45m ²	常備色6色指定色(18kgのみ)	ローラー10~20% エアレス40~50%注1	軽歩行用・防滑仕上用
	3kg		5~7.5m ²			
シートトップ#100シルバー	15kg	0.1~0.15kg/m ² ×2回塗り	50~75m ²	シルバー	無希釈 注2	非歩行用
	3kg		10~15m ²			

注1:遮熱シートトップ200、シートトップ#200をエアレスガンで塗装する場合、エアレスガンのフィルターは、50メッシュ以上(より粗目)のものをご使用下さい。

注2:シートトップ#100シルバーは原液のままご使用下さい。

注3:砂付アスファルトルーフィング面では標準使用量が異なります。工程G・Hの使用量をご参照下さい。

色相名

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

遮熱シートトップのみ
クールグレー
(L値:80.0相当、FN-80相当)
※その他の商品では調色扱いとなります。

同一製品でも生産ロットが異なると、常備色・調色品共に色が異なる場合があります。特に、材料追加注文などで異なるロットの製品を塗り継ぎした場合、仕上りに支障をきたす可能性がありますので、施工の際は、同一ロット、同一方法で、見切りの良いところまで仕上げて下さい。

性状・一般物性

試験項目	遮熱シートトップ100	遮熱シートトップ200	シートトップ#100	シートトップ#200	シートトップ#100シルバー	試験条件
外観	着色粘稠液	着色粘稠液	着色粘稠液	着色粘稠液	シルバー色ペースト	
光沢	25	10	25	10	—	60度鏡面光沢度
粘度	18,000mPa·s	40,000mPa·s	13,000mPa·s	40,000mPa·s	4,000mPa·s	BH型粘度計、23℃
密度	1.22	2.52	1.22	2.52	1.06	JIS比重計、23℃
上塗可能時間	2時間	2時間	2時間	2時間	2時間	23℃
歩行可能時間	24時間	24時間	24時間	24時間	—	10℃
	12時間	12時間	12時間	12時間	—	23℃
伸び率	400%	—	400%	—	200%	ストログラフR型、23℃
密着性	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	碇盤目テープ剥離試験
耐水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	水道水、7日間浸漬
耐塩水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	飽和食塩水、7日間浸漬
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	飽和食塩水カルシウム、7日間浸漬
耐候性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	ウェザーメーター、500時間
耐汚染性	良好	良好	良好	良好	良好	粉状カーボン浸漬

施工上のご注意

1. 強風下、降雨・降雪時または、それが予想される場合は、施工を避けて下さい。
2. 密着不良、ひび割れ、仕上がり不良の原因となりますので気温5℃以下、湿度80%以上の施工は避けて下さい。
3. 遮熱シートトップ・シートトップは水性タイプのため、積雪地方のトップコートには、スーパートップ遮熱または弾性トップ14をご使用下さい。
4. 塗装後、降雨等の恐れがある場合は、施工を避けて下さい。
5. 冬の施工は、夜露、結露の発生が考えられますので、午後3時以降の作業は避けて下さい。
6. 夜露、高湿度等で被塗物が結露している場合は、ウエス等で拭き取り、乾燥してから施工して下さい。
7. フローンパウダーは重みにより沈みますのでつけ塗りする時、必ず底を動かして下さい。

取り扱い上のご注意

1. シートトップ#100シルバーの容器のフタは、ガス抜き開口キャップになっています。横倒しすると塗料がこぼれ、液もれをおこします。又ガス抜きが悪くなり、容器が膨らむ場合があります。横倒しは、絶対避けて下さい。
2. 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。
3. 一度開缶し保管する場合は必ず密栓し、できるだけ早く使い切して下さい。
4. 下地に断熱材が設置された極度に軟質なシート防水面への塗装は避けて下さい。
5. 動植物に影響を及ぼす可能性がありますので、施工時および施工後の換気を十分に行なって下さい。

警告

有害性あり

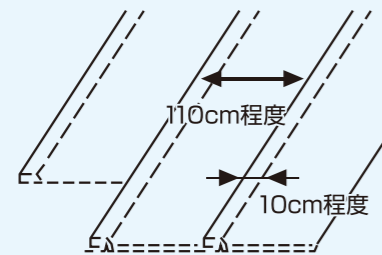
業務用	<p>● 取り扱いおよび貯蔵上の注意</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 健康に有害な物質を含有しています。 2. 皮膚に付着するとかぶれを起こす恐れがあります。 3. 蒸気を吸入すると人により中毒その他の健康障害を起こす恐れがあります。 4. 取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行なって下さい。 5. 密栓し、直射日光を避けた屋内の子供の手の届かぬところに貯蔵して下さい。 <p>● 緊急時および応急処置</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 容器からこぼれた場合には、砂などを散布した後処理して下さい。 2. 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。 3. 誤って飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。 4. 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、ウエス等で十分に拭き取り、中性洗剤で洗って下さい。 <p>● 廃棄する時は、産業廃棄物として処理して下さい。</p>	
	<p>ご注意 ご使用前に各商品の容器に記載されている注意事項をご確認下さい。 ※詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。</p>	

シート防水

合成ゴム(加硫ゴム)シート防水



合成ゴム(加硫ゴム)シート



■判別方法

- ・ゴム弾性があり、表面に細かいシボ(凹凸)がある。
 - ・ラッカーシンナーを垂らしても、変化しない。
 - ・上塗り材でシルバー等水性塗料が塗布されている場合が多い。
- ※新設合成ゴム(加硫ゴム)シートおよび加硫ゴム系のカラーシートの場合は、密着力が劣る為、塗装は避けて下さい。

水性エナメル
の
トップコート

工程Aへ

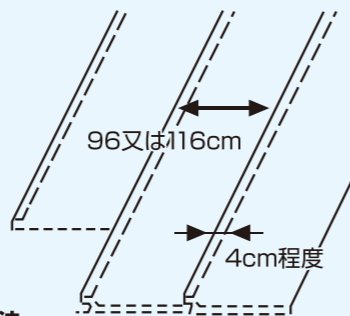
水性シルバー系
の
トップコート

工程Bへ

塩ビシート防水



塩ビシート



■判別方法

- ・ゴム弾性がなく、合成ゴムシートと比較して、伸縮性があまり無い。
 - ・機械固定工法と密着工法があり、様々な模様がある。
 - ・機械固定工法の場合、機械固定部は丸い塩ビシートが張り付けてある。
 - ・ラッカーシンナーを垂らしても、変化しない。
 - ・シートが着色されている。
- ※新設もしくは5年以内の塩ビシートへの塗装は避けて下さい。

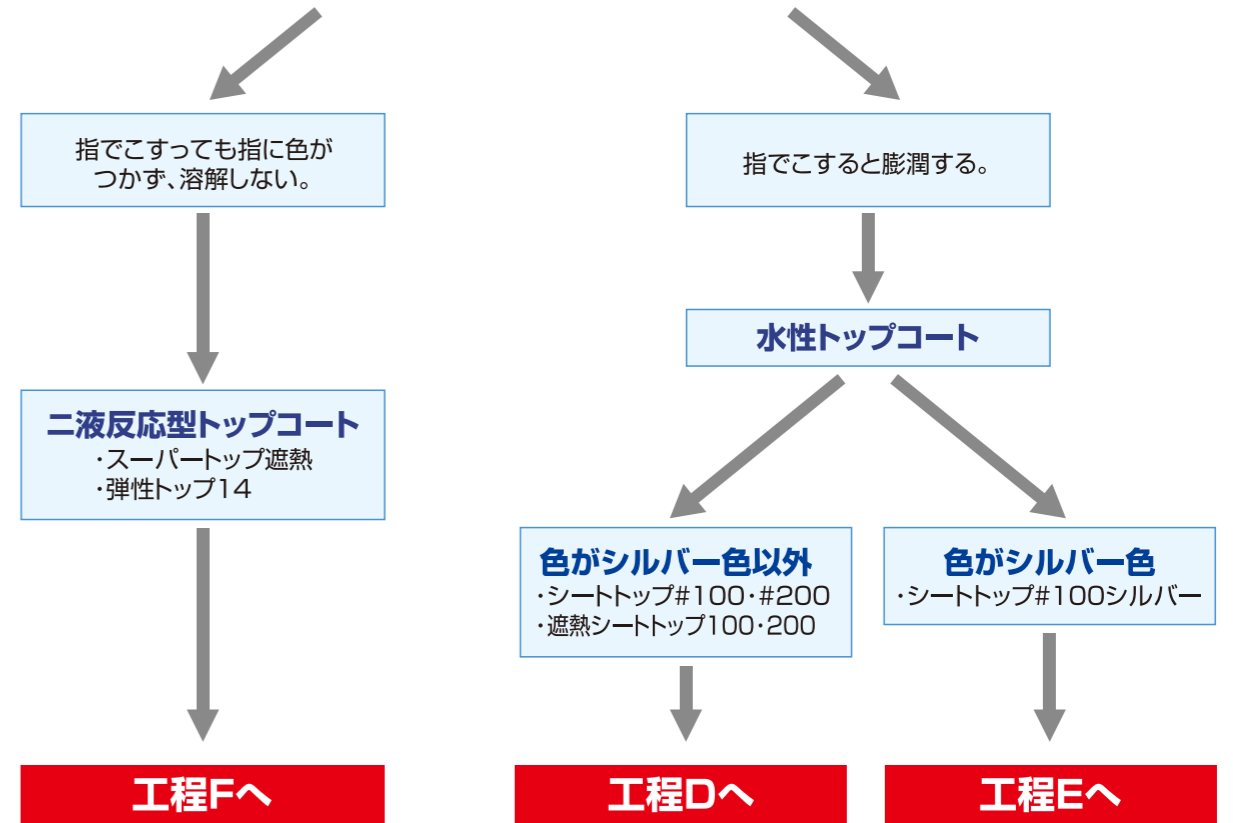
工程Cへ

ウレタン塗膜防水

判別方法

ラッカーシンナーを垂らして、指でこする。
※試験前に、水洗等で塗膜表面のチョーキングを除去、
活膜を露出した状態で確認を行って下さい。

※下記方法でも下地の種類が判別できない場合は当社にご相談下さい。



その他防水層

アスファルト防水(砂付アスファルトルーフィング)



■判別方法

- ・表層に粗い砂の層がある。
- ・低温でもろく、高温で柔らかい。
- ・ラッカーシンナーを垂らし指触すると、アスファルト分が溶出し、黒褐色になる。

トップコートがある

水性エナメル
の
トップコート

工程Gへ

水性シルバー系
の
トップコート

工程Hへ

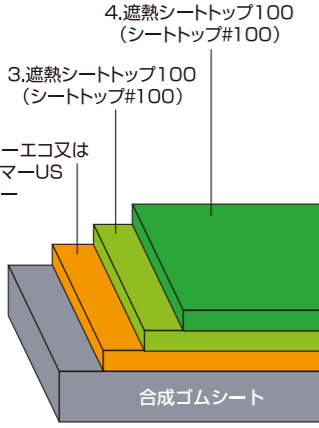
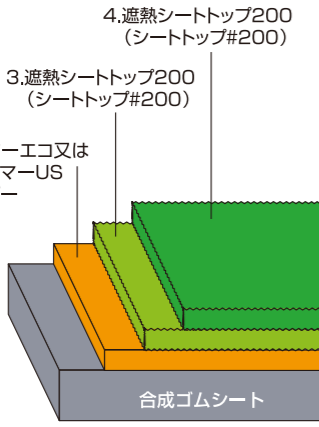
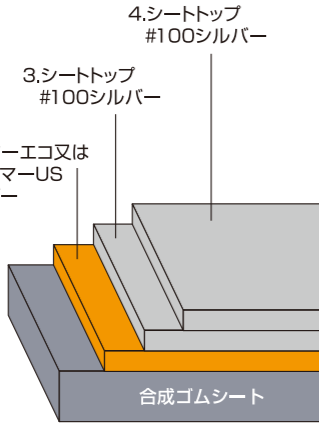
トップコートがない

工程Gへ

タール系防水材

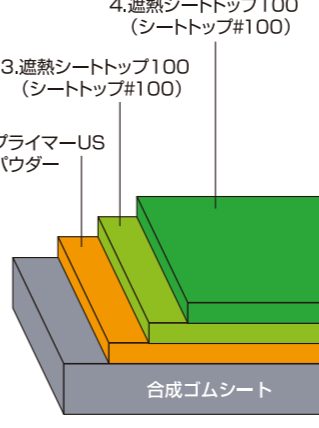
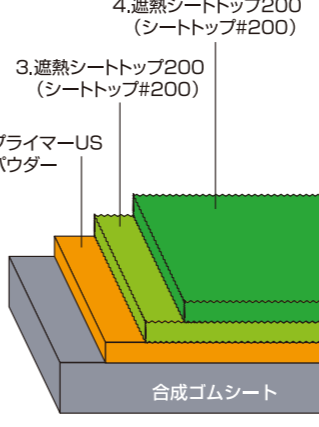
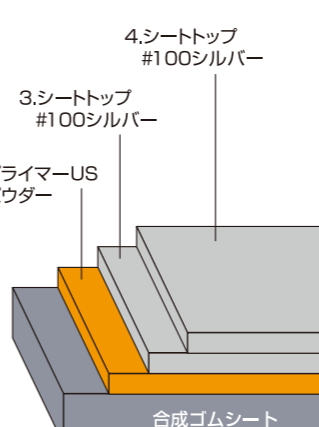
タール系防水材の場合は、防水材に含まれるタール類が表面に移行(ブリード)することがあります。試験の上、移行する場合は、施工を避けて下さい。

合成ゴム(加硫ゴム)シートの塗り替え仕様
 既存シート防水層のトップコートが水性エナメルの場合
 (シートトップ#100シルバーを除く)

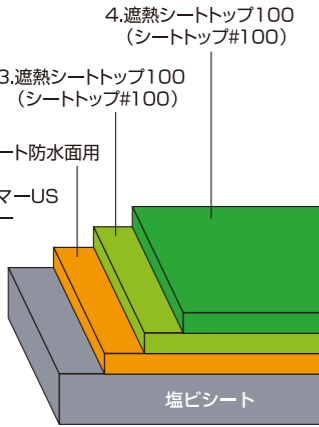
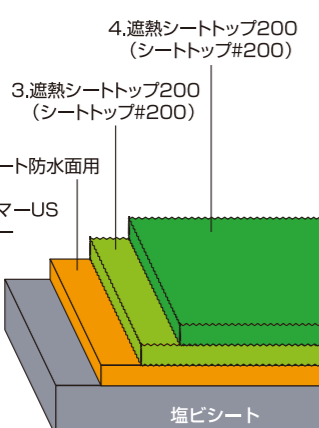
工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	<水性プライマーを選択する場合> 塗替えプライマー-エコ	0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で混合し、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		<溶剤プライマーを選択する場合> フローンプライマー-US フローンパウダー	0.15 0.1	3~24	フローンプライマー-US1に対し、フローンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	—		
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	<水性プライマーを選択する場合> 塗替えプライマー-エコ	0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で混合し、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		<溶剤プライマーを選択する場合> フローンプライマー-US フローンパウダー	0.15 0.1	3~24	フローンプライマー-US1に対し、フローンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	—		
■シートトップ#100シルバー 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	<水性プライマーを選択する場合> 塗替えプライマー-エコ	0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で混合し、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		<溶剤プライマーを選択する場合> フローンプライマー-US フローンパウダー	0.15 0.1	3~24	フローンプライマー-US1に対し、フローンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	—		

※新設合成ゴム(加硫ゴム)シート、および、加硫ゴム系のカラーシートへの塗装は避けて下さい。

合成ゴム(加硫ゴム)シートの塗り替え仕様
 ・既存シート防水層のトップコートがシートトップ#100シルバーの場合

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、層間剥離を生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	フローンプライマー-US フローンパウダー	0.15 0.1	3~24	フローンプライマー-US1に対し、フローンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
		遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	4	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	—	
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜を高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、層間剥離を生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	フローンプライマー-US フローンパウダー	0.15 0.1	3~24	フローンプライマー-US1に対し、フローンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
		遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	4	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	—	
■シートトップ#100シルバー 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜を高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、層間剥離を生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	フローンプライマー-US フローンパウダー	0.15 0.1	3~24	フローンプライマー-US1に対し、フローンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
		シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	4	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	—	

・塩ビシート塗替仕様

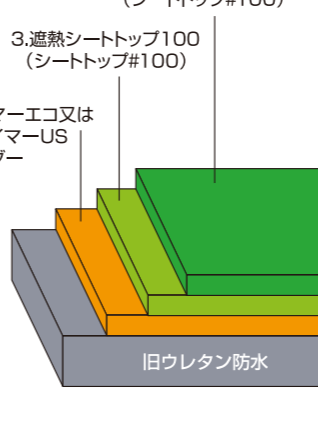
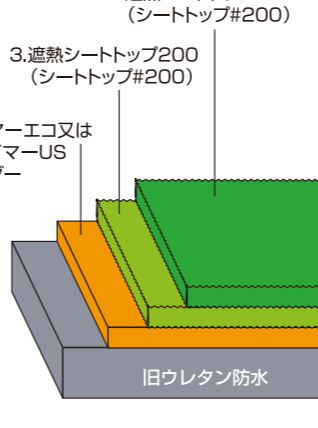
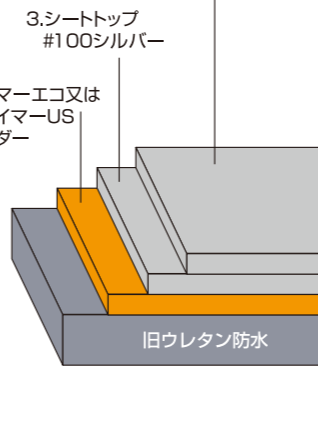
工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	〈水性プライマーを選択する場合〉 フロン塩ビシート 防水面用プライマー	0.10 ~0.15	5~24	主剤:硬化剤=10:1(重量比)の割合で計量し、電動攪拌機にて3分間混合、攪拌後※中毛ローラー、ハケにて塗布する。
		〈溶剤プライマーを選択する場合〉 フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.15	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	—		
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	〈水性プライマーを選択する場合〉 フロン塩ビシート 防水面用プライマー	0.10 ~0.15	5~24	主剤:硬化剤=10:1(重量比)の割合で計量し、電動攪拌機にて3分間混合、攪拌後※中毛ローラー、ハケにて塗布する。
		〈溶剤プライマーを選択する場合〉 フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.15	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	—		

※新設もしくは5年以内の塩ビシートへの塗装は避けて下さい。

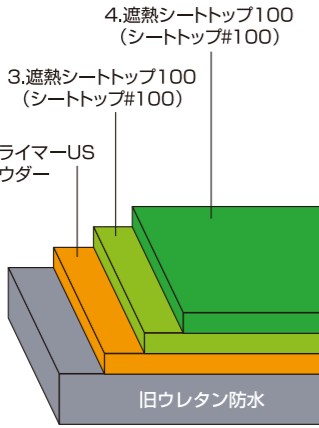
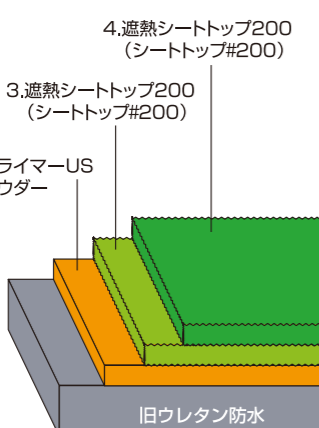
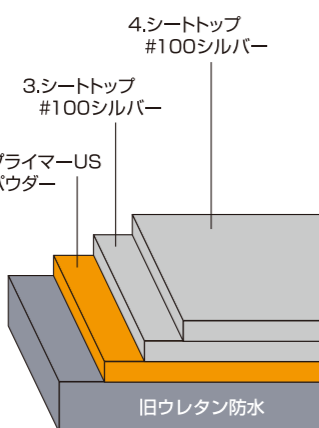
※フロン塩ビシート防水面用プライマー塗布時の中毛ローラーは、ウーローラーB(毛丈13mm)が最も適しています。



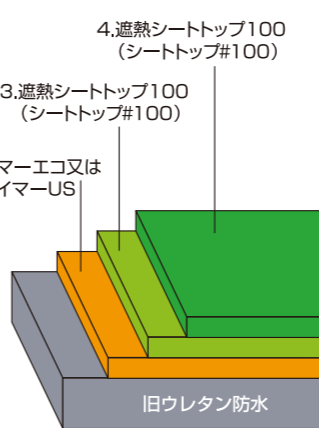
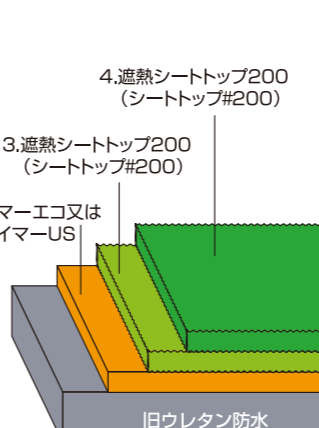
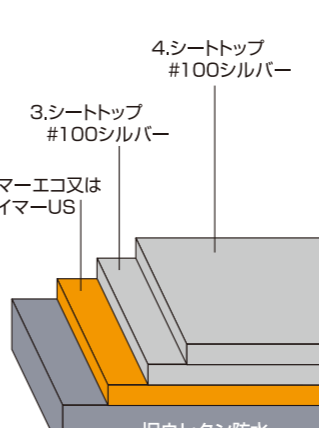
・既存ウレタン塗膜防水のトップコートが水性(シートトップ#100、#200のエナメル)の塗装仕様

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	〈水性プライマーを選択する場合〉 塗替えプライマーエコ	0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		〈溶剤プライマーを選択する場合〉 フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.1	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	—		
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	〈水性プライマーを選択する場合〉 塗替えプライマーエコ	0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		〈溶剤プライマーを選択する場合〉 フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.1	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	—		
■シートトップ#100シルバー 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。
	2	〈水性プライマーを選択する場合〉 塗替えプライマーエコ	0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		〈溶剤プライマーを選択する場合〉 フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.1	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを0.7(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
4	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	—		

既存ウレタン塗膜防水のトップコートがシートトップ#100シルバーの塗替仕様
 ※旧塗膜シルバーは塗膜強度が弱いため、十分な素地調整と密着確認を行って下さい。

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 	1	素地調整			高圧洗浄しながらナイロン付きポリッシャーなどで密着不良塗膜を含め、既存シルバー塗膜をできる限り除去して下さい。下地調整が不十分な場合、塗膜剥離などの原因となります。
	2	フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.15	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	4	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	—	
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 	1	素地調整			高圧洗浄しながらナイロン付きポリッシャーなどで密着不良塗膜を含め、既存シルバー塗膜をできる限り除去して下さい。下地調整が不十分な場合、塗膜剥離などの原因となります。
	2	フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.15	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	4	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	—	
■シートトップ#100シルバー 	1	素地調整			高圧洗浄しながらナイロン付きポリッシャーなどで密着不良塗膜を含め、既存シルバー塗膜をできる限り除去して下さい。下地調整が不十分な場合、塗膜剥離などの原因となります。
	2	フロンプライマーUS フロンパウダー	0.15 0.15	3~24	フロンプライマーUS1に対し、フロンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	4	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	—	

既存ウレタン塗膜防水のトップコートが
 二液反応硬化型(スーパートップ遮熱・弾性トップ14等)の塗替仕様

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時間(23℃)	備考	
■遮熱シートトップ100 ■シートトップ#100 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。	
	2	<水性プライマーを選択する場合> 塗替えプライマーエコ		0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		<溶剤プライマーを選択する場合> フロンプライマーUS		0.15	3~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	2~24	水道水にて5~10%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。	
4	遮熱シートトップ100 (シートトップ#100)	0.1~0.15	—			
■遮熱シートトップ200(骨材入) ■シートトップ#200(骨材入) 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。	
	2	<水性プライマーを選択する場合> 塗替えプライマーエコ		0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		<溶剤プライマーを選択する場合> フロンプライマーUS		0.15	3~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	2~24	水道水にて10~20%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布する。	
4	遮熱シートトップ200 (シートトップ#200)	0.2~0.3	—			
■シートトップ#100シルバー 	1	素地調整			ゴミ、土等の異物及び、密着不良塗膜は高圧水洗にて完全に除去する。 ※密着不良塗膜が残っている場合、ちぢれを生じる恐れがありますので完全に除去して下さい。	
	2	<水性プライマーを選択する場合> 塗替えプライマーエコ		0.1~0.15	4~24	A液:B液=1:10(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
		<溶剤プライマーを選択する場合> フロンプライマーUS		0.15	3~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	2~24	原液のまま、中毛ローラー、ハケにて塗布する。	
4	シートトップ#100 シルバー	0.1~0.15	—			