

■ 乾燥性

温度	10℃	23℃	30℃
可使用時間	50分	30分	25分
上塗り可能時間	24~48時間	12~24時間	12~24時間
歩行可能時間	48時間以上	24時間以上	24時間以上

※乾燥時間は施工環境により多少前後しますのでご注意ください。

■ 性状・一般物性

試験項目	試験結果	試験条件
外観	A 液 透明粘稠液 B 液 着色粘稠液	
硬さ	95	JIS K 6253 ショアー-A
鏡面光沢度	78	JIS K 5600 入射角60℃
摩耗質量	50mg	JIS K 7204 テーパー式摩耗試験機 9.8N 回転数1,000回
引張接着強さ	2.5N/mm	JIS K 5536 コンクリート、建研式
伸び	200%	JIS K 6251
引張強さ	16.0N/mm	JIS K 6251
引裂強さ	6.3N/mm	JIS K 6252
ホルムアルデヒド放散等級	F★★★★	JIS K 5601-4-1

※試験結果は、弊社における試験に基づいたもので、保証値ではありません。

■ 耐薬品性

試験項目	試験結果	試験条件
耐水性	◎	水道水、1ヶ月間浸漬
耐塩水性	◎	20%塩水、スポット試験48時間
耐酸性	○	10%塩酸、スポット試験48時間
	○	10%硫酸、スポット試験48時間
	○	10%硝酸、スポット試験48時間
	○	10%酢酸、スポット試験48時間
耐アルカリ性	◎	10%苛性ソーダ、スポット試験48時間
	◎	10%アンモニア水、スポット試験48時間
耐油性	○	サラダ油、スポット試験48時間
	△	ガソリン、スポット試験48時間
	○	灯油、スポット試験48時間
	○	エンジンオイル、スポット試験48時間
	○	切削油、スポット試験48時間
耐溶剤性	△	トルエン、スポット試験48時間
	△	キシレン、スポット試験48時間
	△	エタノール、スポット試験48時間
耐生活材性	◎	飽和砂糖水、スポット試験48時間
	○	醤油、スポット試験48時間
	○	ソース、スポット試験48時間

※判定 ○=異常なし/◎=やや膨らみ/△=やや膨らみ
※スポット試験はJIS A 5705に準拠

■ 施工上のご注意・メンテナンス

■ 施工上のご注意

- 事前に下地調整を必ず行って下さい。下地はコンクリート・モルタルのエフロレンス(白華)、砂、ゴミ、ホコリ等を完全に除去して下さい。また、新設コンクリート、モルタルの表面には、レイタンス(遊離アルカリ)による脆弱層が形成されるため、密着不良の原因となります。必ず、ワイヤー付きポリリッシャー等でレイタンス層を完全に除去して下さい。
- コンクリート・モルタルの養生不足は、水分の影響によりフクレ、硬化不良を、また、アルカリの影響により密着不良が発生する恐れがあります。コンクリート・モルタルは打設後、常温乾燥で夏期3週間以上、冬期4週間以上の期間が必要です。目安として、含水率が高周波水分計ケット社製HI-500・HI-520で測定し、コンクリートレンジの表示値が、5%以下、かつpH9.5以下になってから施工して下さい。また、降雨直後で下地が水分を含んでいる場合は、2日以上乾燥させて下さい。
- コンクリート・モルタル等に発生した亀裂は、Uカットでフローンエポパテ等を充填し、亀裂面が平滑になるように研磨して下さい。旧塗膜がある場合は、当社にご相談下さい。
- 2液反応硬化型ですから、可使用時間に制限があります。施工時の温度、施工面積、作業人員等を考慮して、無駄のないように材料を配合して下さい。
- シンナーで希釈しないで使用して下さい。
- 施工後23℃では、12時間程度経過後、歩行可能となります。ただし、この時間帯は温度、使用量、換気状態によって変化しますのでご注意ください。
- 太陽光の当たる場所では黄変します。又、淡彩色は短時間でも黄変しますので、耐候性の良いトップコートを塗布して下さい。
- 床暖房やロードヒーティング床面には塗装しないで下さい。剥離や雪解けが悪くなるなどの不具合が生じる場合があります。
- 気温5℃以下、湿度80%以上では施工しないで下さい。硬化時間、硬化後の性能は、施工時の温度に大きく影響されます。

10℃以下	15℃~25℃	30℃以上
硬化後遅 (カブリ、しわ、軟化等発生)	最適	硬化促進 (ポットライフ短縮)

■ メンテナンス

- 日常の清掃は、毛先の柔らかい「ほうき」でホコリを取り、乾いたモップで拭いて下さい。出入口には、防塵マットを敷いて下さい。
- 汚れのひどい場合は、中性洗剤を使用してモップで水洗いして下さい。乾いたモップで水をよく拭き取り、水分を残さないで下さい。
- アルカリ、酸、薬品、油等が床にこぼれた場合、ウエス等で拭き取り、モップで水洗いして下さい。乾いたモップで水をよく拭き取り、水分を残さないで下さい。
- 化学工場などでは、毎日水洗いし化学物質の蓄積を防いで下さい。
- 月1回程度のワックスかけをしていただければ、美しさをより長く維持していただけます。




無鉛

JIS K 5970

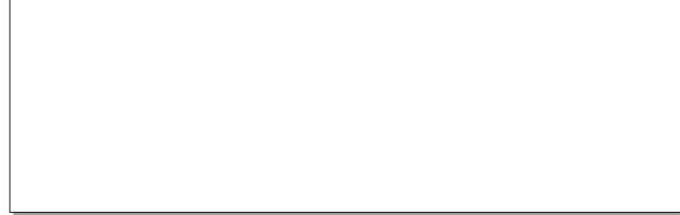
 日塗検
 JP0308004
 建物用床塗料 上塗り
 F★★★★

フローン22

2液カラーウレタン厚膜床塗材

引火性あり	警告	有害性あり	感作性あり
	1.引火性の液体である。 2.有機溶剤中毒の恐れがある。 3.健康に有害な物質を含有している。 4.皮膚に付着するとかぶれを起こす恐れがある。 5.変異原性の恐れがある。		
業務用 <注意事項> 1.通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれ、また、重い健康障害を起こす恐れがありますので、取扱いについては、 容器に表示された注意事項を守って下さい。 2.アレルギー性等の特異体質、皮膚過敏症や呼吸器系疾患を有する人は、取扱いを避けて下さい。 (呼吸困難や喘息を引き起こす恐れがあります。) ※詳細な内容が必要な場合は、安全データシート(SDS)をご参照ください。			

●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
 北海道出張所 TEL.03(3693)0851 FAX.03(3697)2306

 **東日本塗料**

ウレタン厚膜床塗材

フローン22

耐汚染性、耐摩耗性、適度な弾性が求められる床に

フローン22は2液ウレタン厚膜床塗材です。

安定した硬度と適度な弾性をもち、ソフトな歩行感が得られます。

耐汚染性

耐摩耗性

密着性

フローン22

用途 内部モルタル・コンクリート床面

- 会議室・オフィス
- 軽作業所
- 研究室
- 階段・廊下
- 店舗

色相 ※色相はフローン床材色見本帳をご参照下さい。

- 常備色 (6色)
- 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

※標準色、指定色はございません。
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ください。

容量・配合比・塗装面積

品名	容量			配合比(重量比)		標準塗装面積
	A液	B液	セット	A液	B液	
フローン22	8kg	8kg	16kg	1	1	2.0kg/m ² ×1回塗りで8m ²

標準工法

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備考
FU-P1.6工法 (総合塗膜厚約1.7mm) 	1	素地調整	-	-	※施工上の注意事項をご参照下さい。
	2	フローンエコブラ速乾	0.15	3~48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	3	フローンエコブラ速乾 フローンパウダー	0.15 0.075	3~48時間	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したフローンエコブラ速乾を1に対し、フローンパウダーを0.5計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	4	フローン22	2.0	24時間以上 (軽歩行開放時間)	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、コテにて塗布。
FU-P1.6T工法 AUコーティング (総合塗膜厚約1.9mm) 	1	素地調整	-	-	※施工上の注意事項をご参照下さい。
	2	フローンプライマーH	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	3	フローンプライマーH フローンパウダー	0.15 0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したフローンプライマーHを1に対し、フローンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	4	フローン22	2.0	12~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、コテにて塗布。
	5	AUコート トップ14シンナー	0.2 0.06	12時間以上 (軽歩行開放時間)	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
FU-P1.6TN工法 AUブラチップ仕上 (総合塗膜厚約2.6mm) 	1	素地調整	-	-	※施工上の注意事項をご参照下さい。
	2	フローンプライマーH	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	3	フローンプライマーH フローンパウダー	0.15 0.15	2~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したフローンプライマーHを1に対し、フローンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	4	フローン22	2.0	12~24時間	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、コテにて塗布。
	5	AUコート フローンブラチップ トップ14シンナー	0.15 0.008 0.05	4~48時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で攪拌したAUコートを1に対し、フローンブラチップを5%計量、混合し、トップ14シンナーにて30%希釈し、中毛ローラー、ハケにて塗布。
	6	AUコート フローンブラチップ トップ14シンナー	0.15 0.008 0.05	12時間以上 (軽歩行開放時間)	