

無鉛

F★★★★

フローン50 フローン50抗菌 フローン55

2液カラーエポキシ厚膜床塗材



無鉛

フローン50 フローン50抗菌

万全の耐薬品性・耐久性を求められる床に。

フローン50は定番フローン55をさらにグレードアップさせたエポキシ厚膜床塗材です。

高度な耐久性と耐薬品の性能を大幅に向上、床塗材に要求される各種のニーズに対し、

自信を持ってお応えするハイパフォーマンスの無鉛タイプ塗り床材です。

フローン50抗菌は、さらに抗菌性を付加し有害な微生物から施設を守ります。

■ フローン50 18kgセット (A液15kg:B液3kg)

■ フローン50抗菌 18kgセット (A液15kg:B液3kg)

01

高硬度

フラットで耐久性のある床を実現します。

05

密着性

下塗り、上塗り材にしっかり密着します。

02

耐摩耗性

耐摩耗性に優れ、美しさを保ちます。

06

作業性

レベリング性が良く、シームレスで平滑な厚みのある塗膜が得られます。

03

美しい仕上

光沢のある美しいカラー。

07

抗菌性

フローン50抗菌仕様

04

耐薬品性

耐酸、耐アルカリ、耐溶剤、耐薬品性に非常に優れています。



用途



診察室



病院



研究室



実験室



厨房



食品工場



化学工場



薬品工場



病室

※釜下や熱水がかかる等の急激な温度変化が生じる場所では耐熱性のある塗り床材をご使用下さい。

フローン55

耐久性・耐衝撃性のある厚膜を求められる床に。

フローン55は耐アミブラッシング性とレベリング性に優れたエポキシ厚膜床塗材です。
耐衝撃性、耐薬品、耐摩耗性の機能を備えた皆様のご期待に120%お応えする自信作です。

- フローン55 18kgセット (A液16kg:B液2kg)
9kgセット (A液8kg:B液1kg)
- フローン55用希釈剤 2.7kg (希釈率0~3%)
※最大希釈率3%の場合、18kg/setあたり0.54kg使用

01

耐衝撃性

耐衝撃性に優れ、耐久性のある床を実現します。

04

耐アミブラッシング性

高湿度、低温時に発生する白化、艶引け、シワの発生を強力に押さえ、美しい床に仕上げます。

02

耐薬品性

耐酸、耐アルカリ、耐薬品性に非常に優れています。

05

耐摩耗性

耐摩耗性に優れ、美しさを保ちます。

03

美しい仕上

光沢のある美しいカラーを揃えております。

06

作業性

レベリング性が良く、シームレスで平滑な厚みのある塗膜が得られます。

用途



教室



工場



倉庫



作業所



オフィス



店舗の床



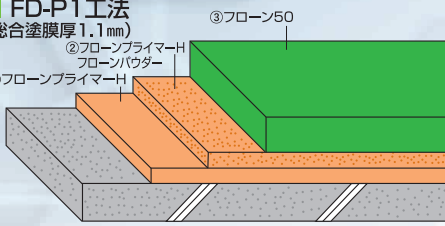
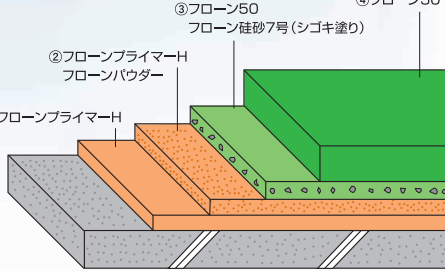
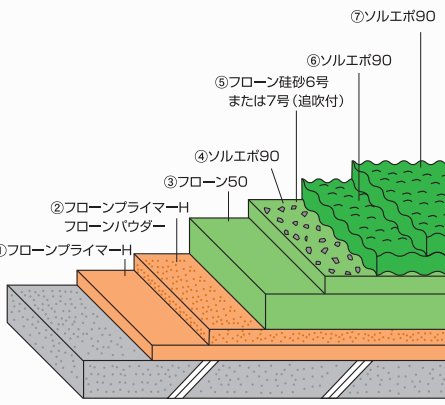
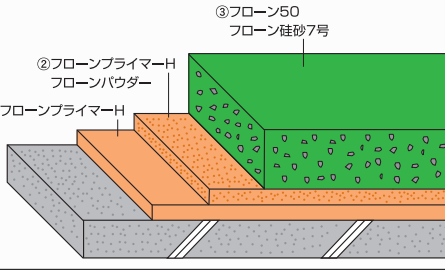
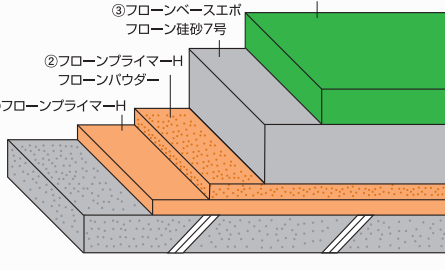
廊下



階段



工場

工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
■ FD-P1工法 (総合塗膜厚1.1mm) 	1	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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	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、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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン50	1.5	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
■ FDS-P1.5工法 (新設面を含む) (総合塗膜厚1.7mm) 	1	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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	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、電動攪拌機にて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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン50 フローン珪砂7号	0.4 0.1	12～24時間	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、フローン50を1に対し、フローン珪砂7号を0.25 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにてシゴキ塗り。
	4	フローン50	1.5	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
■ FD-P1TN工法 (SE防滑) (総合塗膜厚2.3mm) 	1	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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	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、電動攪拌機にて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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン50	1.5	12～24時間	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
	4	ソリエポ90 ソリエポシンナー	0.15 0.05	直後	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、ソリエポシンナーで20～30%希釈し、中毛ローラーにて塗布。
	5	フローン珪砂6号 または 7号 (追吹付)	0.3	12～24時間	工程4の直後、リシガン (口径3～4mmφ)にてフローン珪砂6号または7号を散布。
	6	ソリエポ90 ソリエポシンナー	0.2 0.06	5～24時間	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、ソリエポシンナーで20～30%希釈し、中毛ローラーにて塗布。
	7	ソリエポ90 ソリエポシンナー	0.2 0.06	12時間 (軽歩行開放時間)	
■ FD-P2工法 (ペースト工法) (総合塗膜厚2.1mm) 	1	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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	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、電動攪拌機にて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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン50 フローン珪砂7号 ソリエポシンナー	2.0 1.0 0.06	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、フローン50を2に対し、フローン珪砂7号を1 (重量比)の割合で計量、混合し、ソリエポシンナーで2～3%希釈し、角ゴテにて塗布。
■ FD-PB3工法 (総合塗膜厚3.1mm) 	1	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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	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、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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローンベースエポ フローン珪砂7号 ソリエポシンナー	2.0 1.0 0.04	12～48時間	A液:B液=9:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて充分攪拌したフローンベースエポを2に対し、フローン珪砂7号を1 (重量比)の割合で混合し、ソリエポシンナーで1～2%希釈し、角ゴテにて塗布。
	4	フローン50	1.5	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=5:1 (重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。



工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
■ FE-P1工法 (総塗膜厚1.1mm) 	1	フロンプライマーH	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	フロンプライマー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、攪拌したフロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン55	1.5	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=8:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
■ FES-P1.5工法 (新設面を含む) (総塗膜厚1.7mm) 	1	フロンプライマーH	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	フロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌したフロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン55 フローン珪砂7号	0.4 0.1	12~24時間	A液:B液=8:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、フローン55を1に対し、フローン珪砂7号を0.25 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにてシゴキ塗り。
	4	フローン55	1.5	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=8:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
■ FE-P1TN工法 (SE防滑) (総塗膜厚2.3mm) 	1	フロンプライマーH	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	フロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌したフロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン55	1.5	12~24時間	A液:B液=8:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
	4	ソルエボ90 ソルエボシンナー	0.15 0.05	直後	A液:B液=5:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、ソルエボシンナーで20~30%希釈し、中毛ローラーにて塗布。
	5	フローン珪砂6号 または7号(追吹付)	0.3	12~24時間	工程4の直後、リシガン(口径3~4mmφ)にてフローン珪砂6号または7号を散布。
	6	ソルエボ90 ソルエボシンナー	0.2 0.06	5~24時間	A液:B液=5:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、ソルエボシンナーで20~30%希釈し、中毛ローラーにて塗布。
	7	ソルエボ90 ソルエボシンナー	0.2 0.06	12時間 (軽歩行開放時間)	
■ FE-P2工法 (ペースト工法) (総塗膜厚2.1mm) 	1	フロンプライマーH	0.15	2~24時間	A液:B液=1:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	フロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌したフロンプライマー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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン55 フローン珪砂7号 ソルエボシンナー	2.0 1.0 0.06	24時間 (軽歩行開放時間)	A液:B液=8:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、フローン55を2に対し、フローン珪砂7号を1 (重量比) の割合で計量、混合し、ソルエボシンナーで2~3%希釈し、角ゴテにて塗布。
■ FE-PN工法 (SE防滑) (総塗膜厚2.1mm) 	1	フロンプライマーSP	0.15	1~24時間	A液:B液=1:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	2	フロンプライマーSP フローンパウダー	0.15 0.15	1~24時間	A液:B液=1:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌したフロンプライマーSP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、電動攪拌機にて攪拌後、中毛ローラーにて塗布。
	3	フローン55	1.0	直後	A液:B液=8:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、角ゴテにて塗布。
	4	フローン珪砂5号(追吹付)	3.0	12~24時間	工程3の直後、リシガン(口径3~4mmφ)にてフローン珪砂5号を散布。
	5	ソルエボ90 ソルエボシンナー	0.2 0.06	5~24時間	A液:B液=5:1 (重量比) の割合で計量、混合、電動攪拌機にて攪拌後、ソルエボシンナーで20~30%希釈し、中毛ローラーにて塗布。
	6	ソルエボ90 ソルエボシンナー	0.2 0.06	12時間 (軽歩行開放時間)	

※緻密なコンクリートの場合は剥離の可能性があるため、フローンエコブラ速乾での密着試験を推奨いたします。
 ※冬の施工等、希釈が必要な場合は専用の希釈剤を使用してください。希釈率は0~3%の範囲でご使用ください。
 過剰に希釈したりフローン55用希釈剤以外を使用した場合、仕上りや塗膜の硬度に影響が出る場合があります。

容量・配合比・塗装面積

品 名	容 量			配合比(重量比)		塗 装 面 積
	A液	B液	セット	A液	B液	
フローン50 フローン50抗菌	15kg	3kg	18kg	5	1	1.5kg/m ² ×1回塗りで12m ²
フローン55	16kg	2kg	18kg	8	1	1.5kg/m ² ×1回塗りで12m ²
	8kg	1kg	9kg	8	1	1.5kg/m ² ×1回塗りで6m ²

性 状

試験項目	フローン50 フローン50抗菌	フローン55	試験条件
外観A液 B液	着色粘稠液 淡褐色粘稠液	着色粘稠液 淡褐色粘稠液	
A・B液混合粘度	2,000mPa・s	2,250mPa・s	B型粘度計、23℃
可使時間	27分	40分	23℃
歩行可能時間	24時間以上	24時間以上	23℃
完全硬化時間	7日間	7日間	23℃

一般物性

試験項目	フローン50 フローン50抗菌	フローン55	試験条件
硬 さ	84	82	JIS K 6253 ショア-D
鏡 面 光 沢 度	95	95	JIS K 5600 入射角60度
摩 耗 質 量	130mg	140mg	JIS K 7204 テーパー式摩耗試験機 9.8N 回転数1,000回
耐おもり落下性	合格	合格	JIS K 5600 デュボン式500g×50cm
圧 縮 強 さ	85.0N/mm ²	67.0N/mm ²	JIS K 6911
引張接着強さ	3.5N/mm ²	3.5N/mm ²	JIS A 5536 コンクリート、建研式
吸 水 率	0.24%	0.24%	JIS K 6911 7日間浸漬
ホルムアルデ ヒド放散等級	F★★★★	F★★★★	JIS K 5601-4-1

耐薬品性・耐油性

試験項目	フローン50 フローン50抗菌	フローン55	試験条件	試験項目	フローン50 フローン50抗菌	フローン55	試験条件
耐 水 性	◎	◎	水道水、1ヵ月浸漬	耐アルカリ性	◎	◎	10%苛性ソーダ、スポット試験48時間
耐 塩 水 性	◎	◎	20%塩水、スポット試験48時間		◎	◎	10%アンモニア、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	耐生活材性	◎	◎	飽和砂糖水、スポット試験48時間
	◎	○	キシレン、スポット試験48時間		◎	◎	醤油、スポット試験48時間
	◎	○	エタノール、スポット試験48時間		◎	◎	ソース、スポット試験48時間
耐 酸 性	○	○	10%塩酸、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
	○	○	10%硫酸、スポット試験48時間		◎	◎	灯油、スポット試験48時間
	○	○	10%硝酸、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
	○	○	10%酢酸、スポット試験48時間		◎	◎	切削油、スポット試験48時間

※判定 ◎=異常なし／○=やや艶引け ※スポット試験は、JIS A 5705に準拠
※試験結果は、弊社における試験に基づくもので、保証値ではありません。

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

※色相は、色見本帳をご参照下さい。
※フローン50・50抗菌は、受注生産

標準色(15色)/受注生産

B-4/ムーングレー
B-5/シルバークレー
B-6/ハンターグリーン
B-7/セメントグレー
B-12/ライトベージュ
B-15/キャメルイエロー
B-16/チャイナベージュ
B-18/ラインイエロー
B-20/ライトグレー
B-21/アーモンドブラウン
B-22/マイルドグリーン
B-23/ウォーターブルー
B-24/ハーベストブラウン
B-25/マリンブルー
B-26/ゴールドイエロー

※色相は、色見本帳をご参照下さい。

指 定 色

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。

【フローン50・50抗菌・55の関連製品】

※詳しくは、各パンフレットをご参照下さい。

エポキシ樹脂下塗り材 F★★★★★

フローンプライマーH

特長 肉持ちが良く、浸透性、密着性に優れています。

- 30kgセット/A液15kg:B液15kg
- 配合比(重量比)/A液:B液=1:1 ※12kg・6kg・2kgセットもあります。

■ 性状

試験項目	試験結果	試験条件
A・B液混合粘度	22mPa・s	BH型粘度計、23℃
可使時間	5時間	23℃
上塗可能時間	2～24時間	23℃

※フローンパウダー(プライマー目止用骨材・15kg袋)を1:1の割合で混合して使用することで、接着力向上、ピンホール・フクレの抑制、ヘアークラックの目止めがはかれます。

エポキシ樹脂下塗り材 F★★★★★

フローンプライマーSP

特長 速乾性の下塗り材です。1時間で上塗りが可能です。(23℃) コンクリート・モルタルに対して、目止め効果があり、止まりの良い下塗り材です。

- 30kgセット/A液15kg:B液15kg
- 配合比(重量比)/A液:B液=1:1 ※12kg・6kgセットもあります。

■ 性状

試験項目	試験結果	試験条件
A・B液混合粘度	40mPa・s	BH型粘度計、23℃
可使時間	2時間	23℃
上塗可能時間	1～24時間	23℃

※フローンパウダー(プライマー目止用骨材・15kg袋)を1:1の割合で混合して使用することで、接着力向上、ピンホール・フクレの抑制、ヘアークラックの目止めがはかれます。

コンクリート・モルタル油泥床下塗り材 F★★★★★

フローン油面用プライマー

特長 油のブリードを確実に遮断し、上塗りを自在にします。

- 13kgセット/主剤5kg・パウダー7.5kg・促進剤0.5kg

■ 性状

試験項目	試験結果	試験条件
混合物粘度	300mPa・s	BH型粘度計、23℃
可使時間	40分	23℃
上塗可能時間	3～24時間	23℃

※フローンオイルクリーナー(14kg缶)で施工前に床面を洗浄することで確実な油面対策がはかれます。

環境配慮型 2液水性反応硬化型 下塗り材 F★★★★★

フローンエコプラ速乾

特長 強化コンクリート面、磁器タイル面への付着性に優れた、水性、低臭、環境配慮型の下塗り材です。

- 12kgセット/A液 4kg B液8kg
- 3 kgセット/A液 1kg B液2kg
- 配合比(重量比)/A液:B液=1:2

■ 性状

試験項目	試験結果	試験条件
混合物粘度	200mPa・s	BH型粘度計、23℃
可使時間	2時間	23℃
上塗可能時間	3～48時間	23℃

床塗材用エポキシ系充填材 F★★★★★

フローンエポパテ

特長 クラック補修を速く、確実にこなす強力充填材です。乾燥性と密着性に優れています。

- 4kgセット/A液2kg:B液2kg
- 配合比(重量比)/A液:B液=1:1

■ 性状

試験項目	試験結果	試験条件
混合物粘度	60,000mPa・s	BH型粘度計、23℃
可使時間	20分	23℃
上塗可能時間	2～12時間	23℃

エポキシ樹脂中塗り・下地調整材 F★★★★★

フローンベースエポ

特長 厚付けが可能な中塗り材で、クラックや欠損部の補修にも使用することができます。

- 20kgセット/A液18kg:B液2kg
- 配合比(重量比)/A液:B液=9:1

■ 性状

試験項目	試験結果	試験条件
混合物粘度	4,500mPa・s	BH型粘度計、23℃
可使時間	30分(夏型)	23℃
上塗可能時間	12時間	23℃

施工上のご注意・メンテナンス

※フローン50・フローン50抗菌・フローン55共通

■ 施工上のご注意 ■

1. 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ッセンス（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、ワイヤー付きポリッシャー等でレタンス層を完全に除去して下さい。
2. 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を招く場合があります。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。
3. コンクリート・モルタル等に発生した亀裂は、Uカットしてフローンエポパテなどを充填し、亀裂面が平滑になるようにして下さい。旧塗膜がある場合は、当社にご相談下さい。
4. フローン50・50抗菌・55は、2液反応硬化型ですから、可使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。
5. フローン50・50抗菌・55は、シンナーで希釈しないでご使用下さい。
6. ご使用になる環境を十分に考慮して、適正な材料と施工法を決定して下さい。
7. 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。
8. 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AUコート又はフローンヌルサットを塗布して下さい。

9. 10℃以下で施工した場合、十分な養生を行った後でも水により表面が白くなる場合があります。事前に床面に水が接触する事が分かっている場合はAUコートの塗布を推奨致します。
10. 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 硬化後退 (カブリ、しわ、軟化発生)	15℃～25℃ 最適	30℃以上 硬化促進 (ポットライフ短縮)
--------------------------------	---------------	-----------------------------

11. 常時、水を使用される部位については、あらかじめ下地モルタル等に水勾配をつけて下さい。
12. 施工時は引火、爆発、中毒等の事故防止のため、十分に換気をし、有機ガス用防毒マスク、保護メガネ・手袋等、保護具を着用して下さい。発火原因となる電気溶接、ガス溶断との並行作業を避けて下さい。
13. 直接皮膚に触れないよう十分に注意して下さい。もし触れた場合はウエス等で十分に拭き取り中性洗剤で洗って下さい。
14. 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。
15. 動植物に影響を及ぼす可能性がありますので施工時及び施工後の換気を充分に行ってください。
16. 塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時は、産業廃棄物として処理して下さい。容器、塗装具などを洗浄した廃液は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので排水処理場などの施設に持ち込むか、産業廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。

■ フローン55用希釈剤使用時の注意事項 ■

フローン55を希釈する場合は、必ずフローン55用希釈剤をご使用下さい。ご使用時、色ものを均一に搅拌後、2液を混合し十分に搅拌して下さい。搅拌は、必ず電動搅拌機をご使用下さい。

※夏型にはご使用できません。夏型は希釈しないで下さい。

気 温	希 釈 率
5℃～10℃	0～3%
11℃～15℃	0～2%
16℃～23℃	0～1%

■ メンテナンス ■

1. 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。
2. 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。
3. 高濃度アルコール、次亜塩素酸系消毒液が長時間床面に付着して放置された状態又は長期に渡り繰り返し床面に滴下した状態ですと、白化、艶引けの原因となります。こまめに拭き取りを行うクリヤー系トップコート（フローン

ヌルサットクリヤー、AUコートクリヤー）を塗布する事で、不具合を抑制できます。

4. 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。
5. 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。
6. 月1回程度のワックスが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。

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には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。		

●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



※製品改良のため、予告なく仕様、性能、カタログ内容を変更する場合があります。
※諸官公庁等の特記仕様がある場合には、それを最優先して下さい。

URL <https://www.hnt-net.co.jp>

CATALOG NO. 15 '21.07.3000