

無鉛

厚生労働省指針13物質
文部科学省基準6物質
非配合
特定化学物質
障害予防規則
非該当

硬質ウレタン厚膜床塗材

F★★★★

フローンフルトツプ
フローンフルトツプ抗菌

TXフリーでさらに環境に優しくなりました。

耐熱性

耐衝撃性

耐薬品性

低臭性

■施工上の注意事項

1. 下地の砂、ゴミ、ホコリ、油等を完全に取り除き、下地との付着を高めるため、事前にポリッシャー・サンダー・研削機にて下地調整を必ず行って下さい。また、新設コンクリート・モルタル面の表面には、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ッシャー等でレイタンス層を完全に除去してください。また、刷毛引き仕上げコンクリート面に施工する際は、当社までお問合せ下さい。強度が低いモルタル・セメント系下地調整材は、破壊される事により剥離する場合がありますので使用しないで下さい。
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。したがって、含水率が高周波水分計ケット社製HI-520・HI-520-2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。コンクリート・モルタルの打設後、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。また、降雨直後で下地が水を含んでいる場合は、2日以上乾燥して下さい。
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バテなどを充填し、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. フローンフルトツプ（抗菌含）は、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。
5. A液とB液は電動攪拌機で泡を巻き込まないように充分攪拌して下さい。攪拌後は速やかに被塗面に流して下さい。施工はこてにて巻き込みの泡を消すように塗り広げ、何度もこて返しを行わないようにして下さい。
6. ご使用になる環境を充分に考慮して、適正な材料と施工法を決定して下さい。
7. 反応性が強いので特に施工時の管理を徹底して下さい。（表層のピンホール等が生じるため）
8. 低温時は硬化が遅くなります。硬化を早める場合はフローンフルトツプ硬化促進剤を使用して下さい。
9. 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。
10. 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。
11. タイヤ等のゴム製品が長時間接触していると、塗膜の汚染が生じる場合があります。

■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。

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、取り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)をご参照下さい。 ※SDSは弊社HPIにて閲覧、ダウンロードしていただけます。トップページから製品情報のページにアクセスし、各種SDS一覧をご参照下さい。		

●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。
※このカタログは植物油インキを使用し、環境保全や大気汚染の低減に貢献しています。
※本書に収録したものの一部または全部の無断複製、転載を禁じます。

フローンフルトツプ フローンフルトツプ抗菌

無鉛

特定化学物質障害予防規則 非該当
厚生労働省指針13物質／文部科学省基準6物質 非配合

耐熱性 Heat-Resistance

エポキシ系床材、MMA系床材より
耐熱性、耐熱湯性、耐水蒸気性に
優れています。



さらに環境に配慮した
塗り床がここまで
強力に！

耐衝撃性 Shock-Resistance

ウレタン特有の網目構造の反応塗膜は、
強靱で耐衝撃性、耐すり傷性、耐摩耗性に
優れた機能を発揮します。

耐薬品性 Chemical-Resistance

耐溶剤、耐酸、耐アルカリ、耐油、
耐薬品性に非常に優れています。



低臭性 Low-Smell

さらに低臭化しました。
施工時から施工後の臭気がほとんど
気になりません。



■製品仕様

フローンフルトツプ・フローンフルトツプ抗菌

・荷姿	15kgセット(A液12kg B液3kg)
・配合比	A液:B液=4:1
・標準塗装面積	使用量1.4kg 1回塗り10.7㎡
・可使時間	35分(23℃)
・上塗可能時間	12～24時間(23℃)
・軽歩行開放時間	24時間以上(23℃)
・重作業可能時間	48時間以上(23℃)

■常備色(6色)

※色相は、色見本帳をご参照下さい。
※フローンフルトツプ抗菌は受注生産です。

- 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(15色)

※指定色については当社にご相談下さい。
※製品都合により納期に3、4日かかります。

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

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。

熱湯も熱油も大丈夫。



●耐熱湯性試験 水道水5時間100℃煮沸、19時間放冷

品 名	試験結果	試験条件
フロンフルトップ(抗菌含)	○	10サイクル異常なし
MMA樹脂系塗料	△	2サイクル、艶びけ・白化
エポキシ樹脂系厚膜塗料	△	2サイクル、艶びけ・白化

●耐熱油性試験 200℃サラダ油、10分間浸漬

品 名	試験結果	試験条件
フロンフルトップ(抗菌含)	○	6サイクル異常なし
MMA樹脂系塗料	△	試験直後に軟化
エポキシ樹脂系厚膜塗料	×	試験直後に割れ

※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。

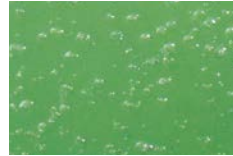
ご 注 意

厨房機器の蒸気抜き部など水蒸気が直接集中的に当たる部分、急激な温冷繰返しを受ける部分については、磁器タイル、ステンレス板等を設置して下さい。

FF-4.5HR
耐熱工法
平滑仕上げ



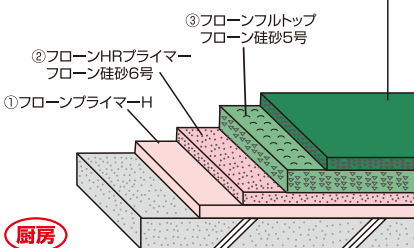
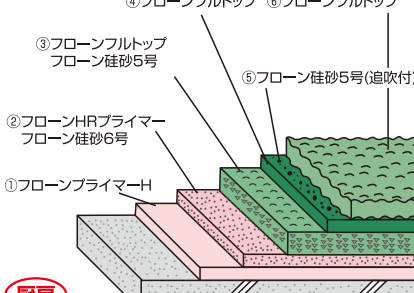
FF-5.0HRN
耐熱工法
防滑仕上げ(粗目)



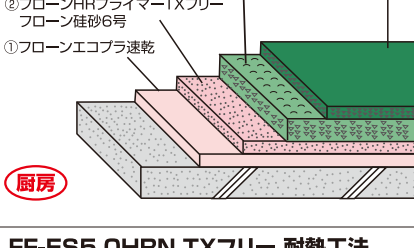
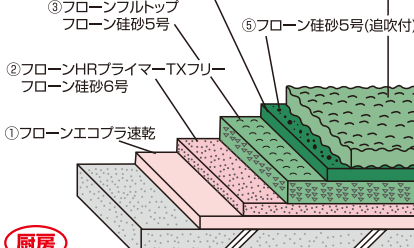
※この写真と現物では、若干異なります。

●用途／食品工場、厨房、給食室などの床で耐熱性、耐熱湯性が要求される床

推奨工法

工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-4.5HR 耐熱工法 ペースト平滑 総合塗膜厚4.5mm 	1	フロンプライマー-H	0.15	2~24	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、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	4	フロンフルトップ フロン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを2に對し、フロン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
FF-5.0HRN 耐熱工法 ニート防滑 総合塗膜厚5.0mm 	1	フロンプライマー-H	0.15	2~24	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、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	4	フロンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	5	フロン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	工程4の直後、リシガン口径3~4mmφにてフロン珪砂5号を散布する。
	6	フロンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

環境対応工法

工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-ES4.5HR TXフリー 耐熱工法 ペースト平滑 総合塗膜厚4.5mm 	1	フロンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー-TXフリー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマー-TXフリーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	4	フロンフルトップ フロン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを2に對し、フロン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
FF-ES5.0HRN TXフリー 耐熱工法 ニート防滑 総合塗膜厚5.0mm 	1	フロンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー-TXフリー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマー-TXフリーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	4	フロンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	5	フロン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	工程4の直後、リシガン口径3~4mmφにてフロン珪砂5号を散布する。
	6	フロンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

落としても割れない強力耐衝撃床。



FF-3.5HR工法
平滑仕上げ



FF-2.5HRN工法
防滑仕上げ(粗目)



※この写真と現物では、若干異なります。

●用途／自動車修理工場、フォークリフトが走る倉庫など耐衝撃性が要求される床(重作業床)

推奨工法

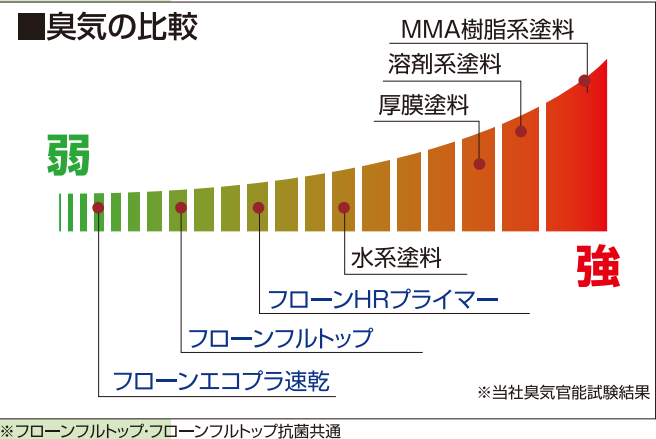
工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-3.5HR工法 ベース平滑 総合塗膜厚3.5mm 	1	フローンプライマーH	0.15	2~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ごてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを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、金ごてにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを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、金ごてにて塗布する。
FF-2.5HRN工法 ニート防滑 総合塗膜厚2.5mm 	1	フローンプライマーH	0.15	2~24	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、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ごてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	4	フローン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	工程3の直後、リシガン口径3~4mmφにてフローン珪砂5号を散布する。
	5	フローンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

環境対応工法

工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-ES3.5HR TXフリー工法 ベース平滑 総合塗膜厚3.5mm 	1	フローンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ごてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを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、金ごてにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを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、金ごてにて塗布する。
FF-ES2.5HRN TXフリー工法 ニート防滑 総合塗膜厚2.5mm 	1	フローンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ごてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	4	フローン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	前工程直後、リシガン口径3~4mmφにてフローン珪砂5号を散布。硬化後、余剰なフローン珪砂を除去。
	5	フローンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

耐薬品性 Chemical-Resistance

耐薬品床は、いまや必須条件です。



※フローンフルトップ・フローンフルトップ抗菌共通

FF-SP1.5工法
平滑仕上げ

耐薬品性・耐油性 ※フローンフルトップ・フローンフルトップ抗菌共通

試験項目	結果	試験条件
耐水性	◎	水道水、1カ月浸漬
耐塩水性	◎	20%塩水、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
	△	MEK、スポット試験48時間
	△	アセトン、スポット試験48時間
	△	MIBK、スポット試験48時間
	△	アノン、スポット試験48時間
	△	酢酸エチル、スポット試験48時間
	△	酢酸ブチル、スポット試験48時間
	○	メタノール、スポット試験48時間
耐酸性	○	IPA、スポット試験48時間
	△	Nメチルピロリドン、スポット試験48時間
	○	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
	○	10%フッ化水素、スポット試験48時間
耐アルカリ性	○	10%リン酸、スポット試験48時間
	◎	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
	◎	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
消毒液	△	クレゾール石鹼液、スポット試験48時間
	○	塩化ベンザコニウム、スポット試験48時間
	○	0.1%次亜塩素酸ソーダ、スポット試験48時間
	○	オキシドール、スポット試験48時間
	△	ヨードチンキ、スポット試験48時間
	×	液状フェノール、スポット試験48時間

※判定 ◎＝異常なし／○＝やや艶引けややや変色／△＝やや膨潤／×＝膨潤、フクレ
※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。
※スポット試験は、JIS A 5705に準拠

FF-SP2.0TN工法
防滑仕上げ

※この写真と現物では、若干異なります。

●用途／印刷・化学工場、研究室・実験室、病院などの耐薬品性が要求される床

推奨工法

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備考
FF-SP1.5工法 平滑 総合塗膜厚1.5mm 	1	フローンプライマー-SP	0.15	1～24	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、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンプライマー-SP フローンパウダー	0.15 0.15	1～24	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したフローンプライマー-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、攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	2.0	24 (軽歩行開放時間)	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ごてにて塗布する。
FF-SP2.0TN工法 ミキシング防滑 総合塗膜厚2.0mm 	1	フローンプライマー-SP	0.15	1～24	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、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンプライマー-SP フローンパウダー	0.15 0.15	1～24	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したフローンプライマー-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、攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	2.0	12～24	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ごてにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン硅砂6号	0.5 0.025	24 (軽歩行開放時間)	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを1に対し、フローン硅砂6号を0.05の割合で計量、混合、攪拌後、金ごてにて塗り広げ、中毛ローラーにて面揃えを行なう。

※工程2終了後、ピンホールが発生した場合はフローンエポバテ等で補修してください。

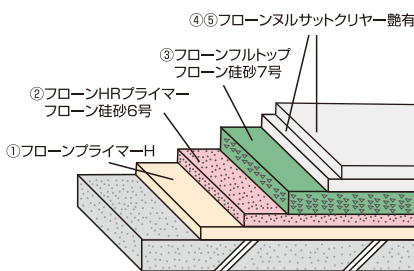
環境対応工法

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備考
FF-ES1.5HR TXフリー工法 平滑 総合塗膜厚1.5mm 	1	フローンエコブラ速乾	0.15	3～48	A液：B液＝1：2（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン硅砂7号	0.4 0.2	12～24	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを2に対し、フローン硅砂7号を1（重量比）の割合で計量、混合し、金ごてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	1.5	24 (軽歩行開放時間)	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ごてにて塗布する。
FF-ES2.0HRTN TXフリー工法 ミキシング防滑 総合塗膜厚2.0mm 	1	フローンエコブラ速乾	0.15	3～48	A液：B液＝1：2（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン硅砂7号	0.4 0.2	12～24	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを2に対し、フローン硅砂7号を1（重量比）の割合で計量、混合し、金ごてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	1.5	12～24	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン硅砂6号	0.5 0.025	24 (軽歩行開放時間)	A液：B液＝4：1（重量比）の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを1に対し、フローン硅砂6号を0.05の割合で計量、混合、攪拌後、金ごてにて塗り広げ、中毛ローラーにて面揃えを行なう。

耐汚染性 Pollution-Resistance

●用途／耐衝撃性、耐汚染性が要求される床

推奨工法

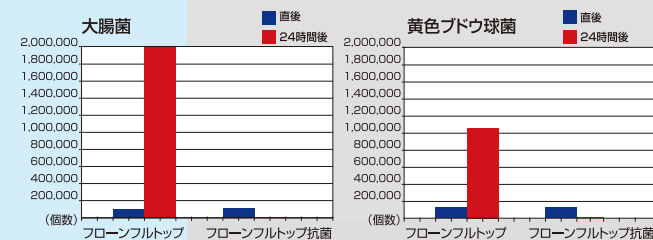
工 法 名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能 時 間	備 考
FF-2.6HR工法 ベース平滑フローンヌルサットクリヤー艶有仕上げ 総合塗膜厚2.6mm 	1	フローンプライマーH	0.15	2～24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12～24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金こてにて塗布する。
	3	フローンフルトップ フローン珪砂7号	2.0 1.0	12～24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌した、フローンフルトップを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、金こてにて塗布する。
	4	フローンヌルサットクリヤー艶有 水道水	0.1～0.15 0.0035 0.0053	2～48	A液:B液=6:1(重量比)の割合で計量、混合、水道水で3.5%希釈、攪拌後、中毛ローラー、はけにて塗布する。
	5	フローンヌルサットクリヤー艶有 水道水	0.1～0.15 0.0035 0.0053	歩行可能時間 : 2時間以上 重作業可能時間 : 8時間以上	

■関連商品一覧

商 品 名	荷 姿	配 合 比	備 考
フローンエコブラ速乾※	12・3kgセット	A液:B液=1:2	環境配慮型 水性反応硬化型下塗り材
フローンHRプライマー-TXフリー※	20・10kgセット	A液:B液=4:1	環境配慮型 耐熱用 下塗調整材兼下塗り材
フローンプライマーH※	30・12・6・2kgセット	A液:B液=1:1	溶剤系エポキシ樹脂 下塗り材
フローンプライマーSP※	30・12・6kgセット	A液:B液=1:1	溶剤系エポキシ樹脂 速乾下塗り材
フローンHRプライマー※	20・10kgセット	A液:B液=4:1	耐熱用エポキシ樹脂 下地調整材兼下塗り材
フローン水系油面用プライマー※	7.5kgセット+0.9kg 2.5kgセット+0.3kg	主剤:硬化剤:パウダー:硬化促進剤 =0.5:1:1:0.3	コンクリート・モルタル 油泥床水系下塗り材
フローンパウダー	15・5kg(袋)	—	特殊セメント系骨材
フローン珪砂5・6・7号	15kg(袋)	粗い←5号・6号・7号→細かい	

※ご使用に際しては、各製品のパンフレットをご参照下さい。ご不明な点は当社へご相談下さい。

■抗菌性試験



■性状・一般物性

※フローンフルトップ・フローンフルトップ抗菌共通

試験項目	試験結果	試験条件
外 観 A 液	着色粘稠液	
B 液	褐色粘稠液	
硬 さ	75	JIS K 6253 ショアーD
鏡 面 光 沢 度	95	JIS K 5600 入射角60°
摩 耗 質 量	135mg	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	JIS K 5600 デュポン式500g×50cm
引張接着強さ	3.4N/mm ²	JIS A 5536 コンクリート、建研式
耐 屈 曲 性	合格	JIS K 5600 円筒形マンドレル法 3mmφ
伸 び	50%	JIS K 6251
引 張 強 さ	29.0N/mm ²	JIS K 6251
引 裂 強 さ	7.3N/mm ²	JIS K 6252
圧 縮 強 さ	19.6N/mm ²	JIS K 6911
耐 熱 湯 性※1	変化なし	5時間100℃煮沸、19時間放冷、10サイクル
耐 熱 油 性※1	変化なし	200℃サラダ油、10分間浸漬、6サイクル
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くもので、保証値ではありません。

※1 耐熱湯性、耐熱油性は耐熱性工法の試験結果になります。

■フローンフルトップ 用途別工法一覧

推奨工法 ◎＝最適です ○＝適しています ×＝使用不可		一 般							食 品		耐 薬 品			
		事務室・教室	通路・廊下・階段	洗面所・トイレ	自動車修理工場	倉庫・配送センター	一般工場	機械室・電気室	食品工場	厨房・給食室	印刷工場	化学工場	研究室・実験室	診察室・病室
耐熱性	FF-4.5HR 耐熱工法 ペースト平滑・総合塗膜厚4.5mm								○	○				
	FF-5.0HRN 耐熱工法 ニート防滑・総合塗膜厚5.0mm								○	○				
耐衝撃性	FF-3.5HR工法 ベース平滑・総合塗膜厚3.5mm	○	○	○	◎	◎	◎	○			○	○	○	○
	FF-2.5HRN工法 ニート防滑・総合塗膜厚2.5mm		○	○	◎	◎	◎	○			○	○	○	○
耐薬品性	FF-SP1.5工法 平滑・総合塗膜厚1.5mm	○	○	◎			○	◎			○	○	◎	○
	FF-SP2.0TN工法 ミキシング防滑・総合塗膜厚2.0mm	○	○	○			○	◎			○	○	◎	○
耐汚染性	FF-2.6HR工法 ペースト平滑フローンヌルサットクリヤー 艶有仕上げ・総合塗膜厚2.6mm			○	◎		◎				◎			
抗菌性	各推奨工法でフローンフルトップ抗菌を使用	○	○	○					◎	◎				◎

環境対応工法

◎=最適です ○=適しています
×=使用不可

環境対応工法 ◎=最適です ○=適しています ×=使用不可		一 般						食 品		耐 薬 品				
		事務室・教室	通路・廊下・階段	洗面所・トイレ	自動車修理工場	倉庫・配送センター	一般工場	機械室・電気室	食品工場	厨房・給食室	印刷工場	化学工場	研究室・実験室	診察室・病室
耐熱性	FF-ES4.5HR TXフリー耐熱工法 ベース平滑・総合塗膜厚4.5mm								◎	◎				
	FF-ES5.0HRN TXフリー耐熱工法 ニート防滑・総合塗膜厚5.0mm								◎	◎				
耐衝撃性	FF-ES3.5HR TXフリー工法 ベース平滑・総合塗膜厚3.5mm	○	○	○	◎	◎	◎	○			○	○	○	○
	FF-ES2.5HRN TXフリー工法 ニート防滑・総合塗膜厚2.5mm		○	○	◎	◎	◎	○			○	○	○	○
耐薬品性	FF-ES1.5HR TXフリー工法 平滑・総合塗膜厚1.5mm	◎	◎	◎			○	◎			○	○	◎	◎
	FF-ES2.0HRTN TXフリー工法 ミキシング防滑・総合塗膜厚2.0mm	○	◎	○			○	◎			○	○	◎	◎
抗菌性	各環境対応工法でフローンフルトップ抗菌を使用	○	○	○					◎	◎				◎