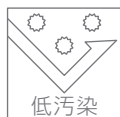


高耐候 超低汚染 2液弱溶剤形アクリルシリコン樹脂塗料

セラMシリコンIII

JIS K 5658 建築用耐候性上塗り塗料2級

適用素材 コンクリート、モルタル、サイディングボード、一般鉄部等



セラミック変性樹脂により
優れた耐候性と超低汚染性を発揮し、
長期にわたり建物や鋼構造物を保護します。

高耐候 超低汚染 2液弱溶剤形アクリルシリコン樹脂塗料

セラMシリコンⅢ

Cera M Silicone Ⅲ

関西ペイントのセラミック変性樹脂により優れた耐候性と超低汚染性を発揮し、長期にわたり建物や鋼構造物を保護します。

特長

1 優れた低汚染性

付着した汚れと塗膜の間に雨水が入り、汚れを洗い流すことで美観を長期にわたり維持します。

2 高い耐候性

JIS K 5658 建築用耐候性上塗り塗料2級に合格した高耐候な塗膜が建物や鋼構造物の資産価値を守ります。

3 抜群の仕上り性

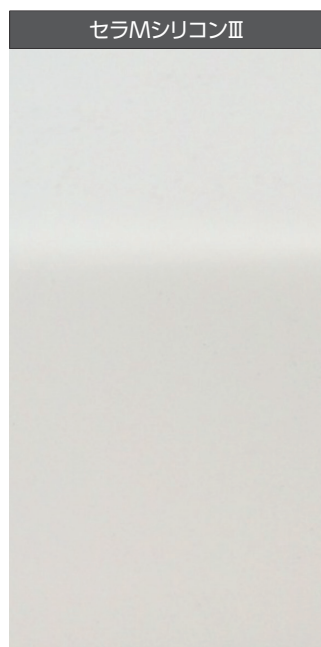
肉厚感のある塗膜が優雅な美しさを演出します。

4 防カビ・防藻性

防カビ・防藻剤の効果により、カビや藻の繁殖を抑えます。

低汚染性(雨水による汚れの洗浄効果)

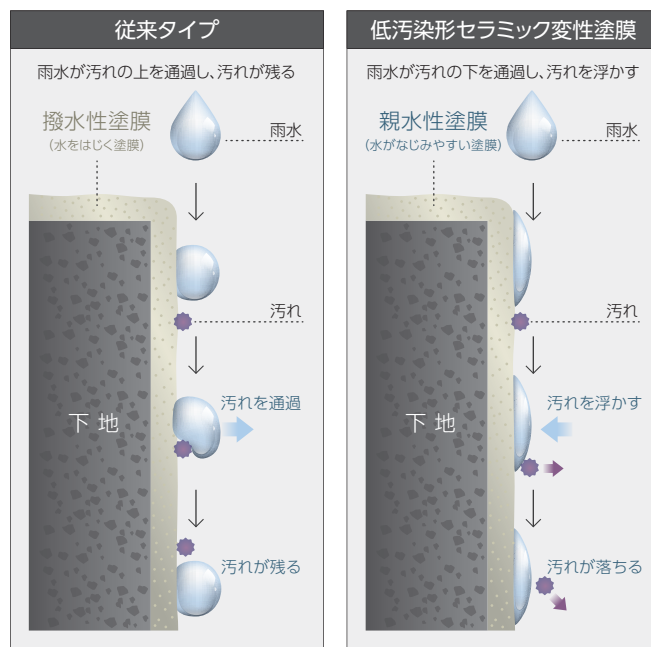
屋外バクロ試験結果(一年半バクロ 当社比)



従来形アクリルシリコン樹脂塗料



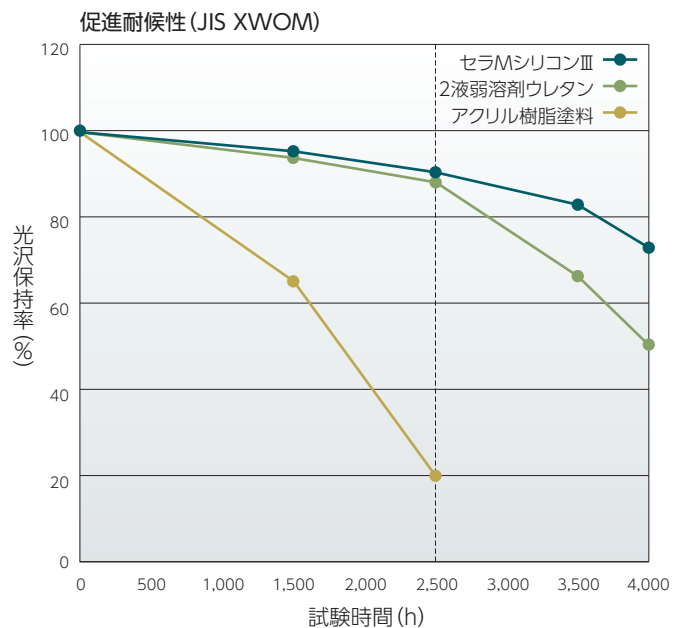
低汚染のメカニズム



高耐候性

塗膜は劣化とともに、つや（光沢）が低下していきます。

つやの低下速度がゆるやかな程、塗膜の耐候性が高いことを表します。



JIS規格試験 試験結果

JIS K 5658 建築用耐候性上塗り塗料 2級の物性試験

試験項目	結 果	規 定
容器の中での状態	合 格	主剤・硬化剤ともかき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になるものとする。
乾燥時間	23℃	合 格 8時間以下
	5℃	合 格 16時間以下
ポットライフ	合 格	5時間で使用できるものとする。
塗膜の外観	合 格	塗膜の外観が正常であるものとする。
隠ぺい率% (白及び淡色)	98	90以上
鏡面光沢度 (60度)	84	70以上
耐衝撃性 (落球式)	合 格	おもりの衝撃で塗膜に割れ及びはがれが生じてはならない。
付着性 (クロスカット法)	合 格	分類1以下であるものとする。
重ね塗り適合性	合 格	重ね塗りに支障があってはならない。
耐酸性	合 格	酸に接したとき異常がないものとする。
耐アルカリ性	合 格	アルカリに接したとき異常がないものとする。
耐湿潤冷熱繰返し性	合 格	湿潤冷熱繰返しに耐えるものとする。
促進耐候性	合 格	キセノンランプ照射1200時間で、塗膜に割れ・はがれ・ふくれがなく、光沢保持率は80%以上で、色の変化の程度が見本品に比べて大きくなく、白亜化の等級が1以下とする。
屋外暴露耐候性	合 格	光沢保持率が40%以上で、試料の色差が見本品の色差と比較して大きくなく、白亜化の等級が、2、1または0である。

この試験結果は、艶有りのものです。

防カビ性・防藻性 (カビ・藻の繁殖抑制効果)

防カビ性

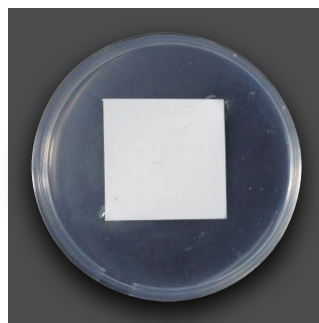


セラMシリコンⅢ

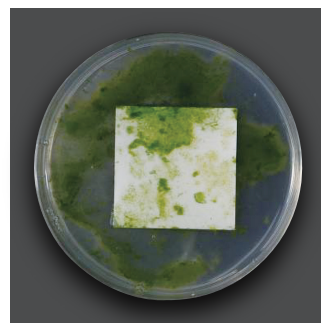


アクリル樹脂塗料
防カビ・防藻剤を配合しない一般塗料

防藻性



セラMシリコンⅢ



アクリル樹脂塗料
防カビ・防藻剤を配合しない一般塗料

素材 (旧塗膜) 適性

素 材	適性下塗
コンクリート	マルチタイルコンクリートプライマーEPO、 エポMシーラー、浸透形Mシーラー など
モルタル	
スレート	
PC板	
押出成型板	エポMシーラー、浸透形Mシーラー、 マルチタイルコンクリートプライマーEPO
ブロック・ALC	アレスエアレスフィラー
木部	カンペ1液M木部下塗HG
鉄部	スーパーザウルスⅡ
アルミニウム	スーパーザウルスⅡ、エポマリンGX
亜鉛めっき	
硬質塩ビ・FRP	不要 (研磨・脱脂必須)
窯業系サイディングボード	アレスポリマーレジン、アレス水性エポレジン
シーリング材	シープラ

旧塗膜	適性下塗
吹付タイル	アレスホルダーHG、 アレスシリコンクラフト など
スタッコ	
リシン	
焼付塗料 (メラミン・アクリル)	スーパーザウルスⅡ、エポマリンGX
合成樹脂調合ペイント	スーパーザウルスⅡ

※この他の仕様を組むことが可能です。詳細については弊社係員までお問い合わせください。

荷 姿 等

製 品 名	容 量
セラMシリコンⅢ	1 6kgセット (ベース / 13.7kg : 硬化剤 / 2.3kg)、弾性硬化剤 / 2.3kg
	3.5kgセット (ベース / 3.0kg : 硬化剤 / 0.5kg)
セラMシリコンⅢ 中塗り	1 6kgセット (ベース / 14.5kg : 硬化剤 / 1.5kg)、弾性硬化剤 / 1.5kg
	4kgセット (ベース / 3.6kg : 硬化剤 / 0.4kg)
色	白・各 色 (7分艶、5分艶、3分艶)

Selection Colors

標準色

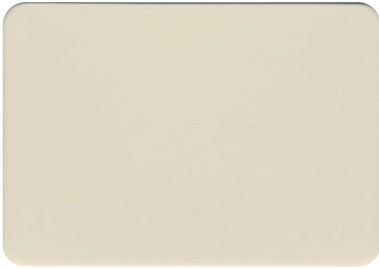
この色見本は、紙に塗装していますので実際の仕上りと多少異なります。
◎ 印は、材料費が割高になります。



KP-110



KP-112



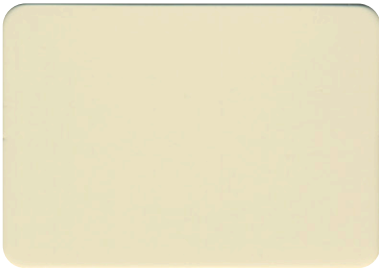
KP-111



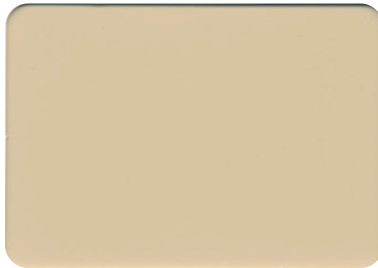
KP-127



KP-120



KP-310



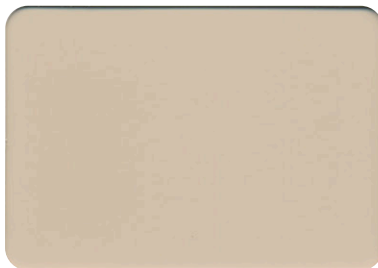
KP-337



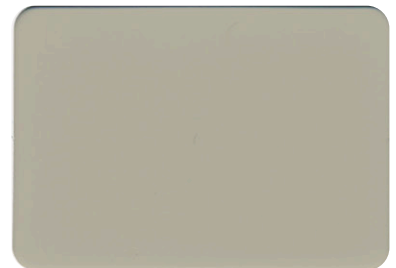
KP-147



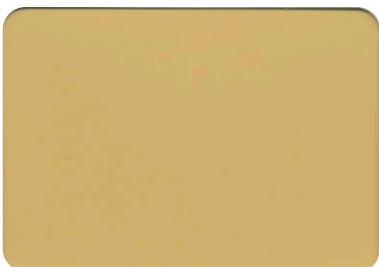
KP-330



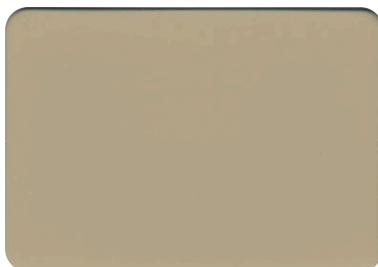
KP-336



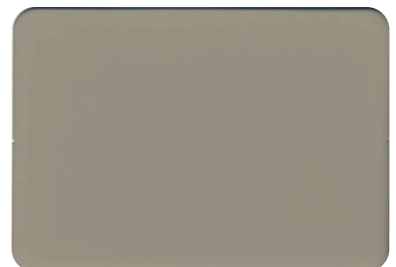
KP-150



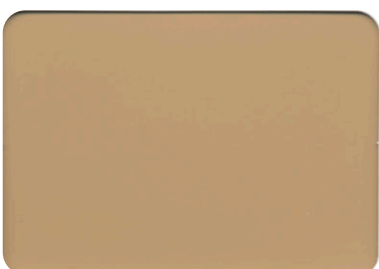
KP-347



KP-357



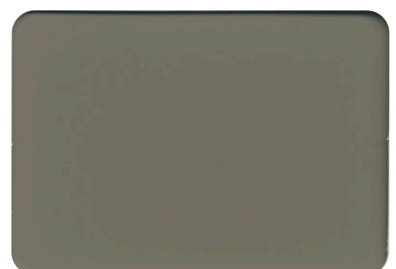
KP-167



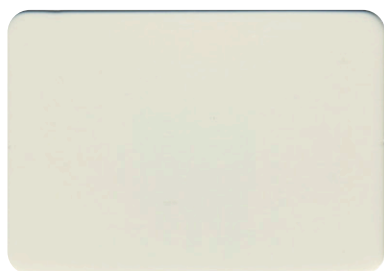
KP-356



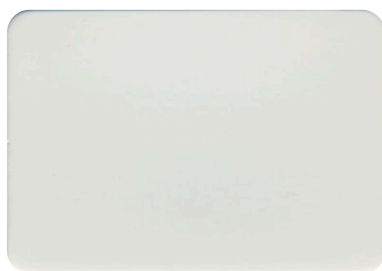
KP-367



KP-170



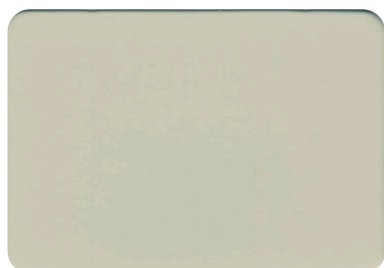
KP-121



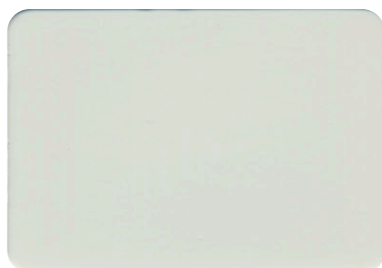
KP-221



KP-80



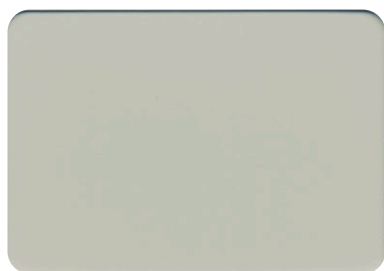
KP-131



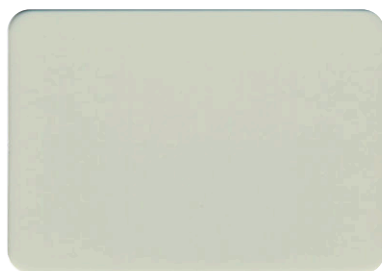
KP-223



KP-247



KP-141



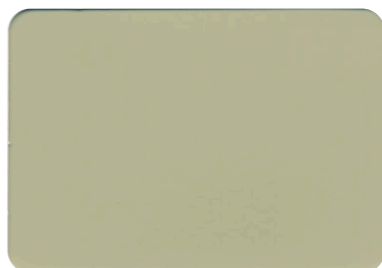
KP-133



KP-75



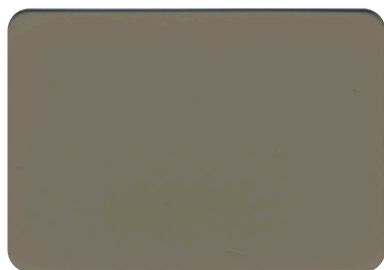
KP-350



KP-352



KP-70



KP-376



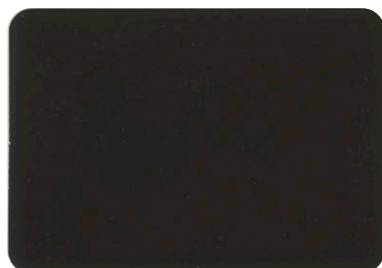
KP-368 ©



KP-50



KP-385 ©



KP-185 ©



KP-379 ©

標準塗装仕様

■コンクリート・モルタル・スレート面

旧塗膜のテクスチャーを変えた塗替え					
工 程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出漏水などの部分に適切な処理を施す。 劣化塗膜をケレン工具（皮スキ、ワイヤーブラシ）で除去し、 ホコリ、汚れなどを高圧水洗で取り除き乾燥した清浄な面とする。				
下地調整材 (下塗) (中塗)	アレスホルダーHG 上水	0.8～1.5	8時間以上 7日以内	多孔質 ローラー	2～5
中 塗	セラMシリコンⅢ中塗 (ベース:硬化剤=10:1) 塗料用シンナーA	0.12	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5～15
		0.14		エアレス	10～30
上 塗	セラMシリコンⅢ (ベース:硬化剤=6:1) 塗料用シンナーA	0.12	—	ハケ、ローラー	0～10
		0.14		エアレス	5～10

旧塗膜のテクスチャーを活かした塗替え					
工 程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	クラック、鉄筋の露出漏水などの部分に適切な処理を施す。 劣化塗膜をケレン工具（皮スキ、ワイヤーブラシ）で除去し、 ホコリ、汚れなどを高圧水洗で取り除き乾燥した清浄な面とする。				
下地調整材 (下塗) (中塗)	アレスホルダーHG 上水	0.3～0.5	8時間以上 7日以内	中毛ローラー	3～10
		0.7～1.0		リシンガン	7～10
		0.7～1.2		エアレス	7～15
中 塗	セラMシリコンⅢ中塗 (ベース:硬化剤=10:1) 塗料用シンナーA	0.12	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5～15
		0.14		エアレス	10～30
上 塗	セラMシリコンⅢ (ベース:硬化剤=6:1) 塗料用シンナーA	0.12	—	ハケ、ローラー	0～10
		0.14		エアレス	5～10

平滑仕上げ					
工 程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	エフロ・レイタンス・ゴミ・汚れなどは、ワイヤーブラシ・サンドペーパー・ウエスを使用して除去し、乾燥した清浄な面とする。				
下 塗	浸透形Mシーラー (ベース:硬化剤=4:1)	0.14	4時間以上 7日以内	ローラー	無希釈
		0.18		エアレス	
中 塗	セラMシリコンⅢ中塗 (ベース:硬化剤=10:1) 塗料用シンナーA	0.12	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5～15
		0.14		エアレス	10～30
上 塗	セラMシリコンⅢ (ベース:硬化剤=6:1) 塗料用シンナーA	0.12	—	ハケ、ローラー	0～10
		0.14		エアレス	5～10

汚れについて	
①カビ、藻、シーリング材のにじみ、鉄サビに起因する汚れは、従来塗料と同等のレベルです。 塗装後3日～1週間から落ちはじめ、その間に付着した汚れも徐々に除去されます。但し建物の構造上、本来の低汚染性能が十分に発現しない場合が有ります。雨掛かりの少ない被塗面や、汚れが大量に流れ落ちる被塗面では、十分な汚れ防止効果が得られないことも有りますのでご了承承願致します。 ③足場解体時など、部分補修する際には、汚染ムラの発生原因となりますので、硬化剤の入れ忘れ、不足などに十分注意してください。	

施工上の注意事項	
①塗装仕様に記載の塗り重ね乾燥時間は、屋外で気温23℃の条件を想定しています。低温時や屋内等で十分な換気ができない場合は、塗り重ね乾燥時間が長くなることがありますので、ご注意ください。 ②気温5℃以下、湿度85%以上の環境では塗装を避けて下さい。また、強風時や降雨、降雪、結露が予測される場合も塗装を避けてください。 ③素地のアルカリ度はpH10以下、表面含水率は10%以下(ケット科学社製CH-2)、または5%以下(ケット科学社製HI-500シリーズ:コンクリートレンジ)の条件で塗装してください。 ④黄・赤・青・緑系の汚れた色で仕上げる場合は、隠蔽性を上げるために中塗を共色で塗装してから仕上げることをお勧めします。 ⑤希釈には必ず「塗料用シンナーA」を使用してください。その他のシンナーを使用した場合、チヂミや再溶解等が発生することがあります。また、ラッカー系旧塗膜面を塗り替える場合、チヂミが発生することがありますので、事前に確認してください。 ⑥本品を溶剤適性の無い旧塗膜に塗装した場合、膨れや縮れなどの塗膜欠陥を起こす可能性がありますので、試験施工するなどして事前にご確認ください。 ⑦ベースと硬化剤を規定の割合で混合後、塗料用シンナーAを加えて充分攪拌し、適切な粘度に調整してから塗装してください。薄すぎは隠蔽力不足や光沢不足となるだけでなく、流れやすくなるため、仕上り不良の原因ともなりますので、ご注意ください。流れた部分が白っぽくなる場合がありますが、この場合は、直ちに補修塗りを実施してください。 ⑧被塗面に油、ワックス、汚れ等が付着している場合は、必ずシンナーを含ませたウエスで拭き取ってから塗装してください。 ⑨つや調整品については、高温などの乾燥が早い環境下ではつやムラが生じることがあります。 ⑩つや調整（5分つや・3分つや）仕上げの場合、塗装方法の変動、塗付量のバラツキ等により、つやムラが生じる場合があります。	

ご使用上の注意事項	
下記の注意事項を守ってください。詳細な内容については安全データシート(SDS)をご参照ください。 取扱い作業中・乾燥中とともに換気のよい場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具(帽子・保護めがね・マスク・手袋等)を着用し、身体に付着しないようにする。吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。 吸い取り作業場所には局所排気装置を設けること。 皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、顔巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。皮膚を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。 予 火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。 防 裸火又は高温の白熱体に曝露しないこと。 業 本品の目的以外に使用しないこと。 指定材料以外のものとは混合(多液品の混合・希釈等)しないこと。 缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。 取扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。 使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。 本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。	

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

北海道	TEL (0133) 64-2424	FAX (0133) 64-5757	東 京	TEL (03) 5711-8905	FAX (03) 5711-8935	中 国	TEL (082) 262-7101	FAX (082) 264-3285
東 北	TEL (022) 287-2721	FAX (022) 288-7073	中 部	TEL (052) 262-0921	FAX (052) 262-0981	四 国	TEL (0877) 24-5484	FAX (0877) 24-4950
北関東圏	TEL (028) 637-8200	FAX (028) 637-8223	大 阪	TEL (06) 6203-5701	FAX (06) 6203-5603	九 州	TEL (092) 411-9901	FAX (092) 441-3339

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご諒承ください。

(22年08月10日PNA) カタログNo.749
頒布価格 1,000円(税別)

■一般鉄部(塗替え)・亜鉛メッキ面

工 程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	鉄 部	劣化している塗膜はケレン工具で除去する。 さびは電動工具やサンドペーパーなどを用いて除去し、清浄な面とする。 素地露出部は工程2の下塗りをを用いて補修塗りを行う。			
	亜鉛 メッキ面	全面清掃、脱脂、目荒しを行い、清浄な面とする。 白さびなどはワイヤーブラシ・サンドペーパーなどで除去する。			
下 塗	スーパーザウルスⅡ (ベース:硬化剤=9:1) 塗料用シンナーA	0.14	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	0～10
		0.17		エアレス	0～10
中 塗	セラMシリコンⅢ中塗 (ベース:硬化剤=10:1) 塗料用シンナーA	0.12	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5～15
		0.14		エアレス	10～30
上 塗	セラMシリコンⅢ (ベース:硬化剤=6:1) 塗料用シンナーA	0.12	—	ハケ、ローラー	0～10
		0.14		エアレス	5～10

【弾性仕上げの場合】

■コンクリート・モルタル面 複層仕上げ					
工 程	塗料名・処置	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
素地調整	新 設	エフロ・レイタンス・ゴミ・汚れなどは、ワイヤーブラシ・サンドペーパー・ウエスを使用して除去し、乾燥した清浄な面とする。			
	塗 替	クラック、鉄筋の露出漏水などの部分に適切な処理を施す。 劣化塗膜をケレン工具（皮スキ、ワイヤーブラシ）で除去し、ホコリ、汚れなどを高圧水洗で取り除き乾燥した清浄な面とする。			
下 塗	エコカチオンシーラー	0.13	2時間以上 7日以内	ローラー	無希釈
		0.17		エアレス	
中 塗	ベース塗	0.6～1.3	2時間以上 7日以内	リシンガン 4.5～6.5mmφ	3～10
	パターン塗	0.6～1.3	8時間以上 7日以内	タイルガン 6～8mmφ	
上 塗 (1回目)	セラMシリコンⅢ中塗 (ベース:弾性硬化剤=10:1) 塗料用シンナーA	0.12	4時間以上 7日以内	ハケ、ローラー	5～15
		0.14		エアレス	10～30
上 塗 (2回目)	セラMシリコンⅢ (ベース:弾性硬化剤=6:1) 塗料用シンナーA	0.12	—	ハケ、ローラー	0～10
		0.14		エアレス	5～10

※ 弾性仕上げの場合、弾性硬化剤を使用してください。
※ 上記各仕様書の所要量は、一般的な条件での参考値です。
したがって、被塗物の形状や塗装条件によって増減することがあります。
※ 中塗～上塗の代わりに上塗～上塗での塗り重ねも可能です。