

## 耐火テクト

TAIKA TECT

一般名称	発泡性耐火被覆					
適用規格	—					
系統	特殊ポリエーテル樹脂系耐火塗料(2液形)					
主な用途	【耐火塗装用】				など	
適用素材	鉄 △	亜鉛めっき —	アルミ —	ステンレス —	コンクリート —	△は専用下塗りを使用 して下さい。
特長	1)従来の耐火被覆材より薄膜であるが、熱を受けることにより発泡・膨潤し炭化層を形成し優れた断熱性を発揮し鉄骨を火災から保護します。 2)専用下塗り、中塗り・上塗りと組み合わせることで、優れた防食性、耐候性、仕上り性が得られます。 3)鉄骨製作会社でのプレ施工、現場施工が可能です。 4)耐火認定膜厚を1日で塗装が可能であり大幅な工程短縮が図れます。 5)建物の内・外部に幅広く適用できます。					
塗料性状	塗料密度(比重)	1.42				
	溶剤密度(比重)	0.86				
	加熱残分	82%				
法令など		ベース		硬化剤		
	劇物表示 (品名・含有率)	—				
	労安法上の 表示有害物	キシレン エチルベンゼン		キシレン エチルベンゼン		
	使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等		第2種有機溶剤等		
	消防法による 危険物区分	2類(引火性固体)		2類(引火性固体)		
	硬化剤の成分 による区分					
	ホルムアルデヒド 放散等級	—				
製品情報		ベース		硬化剤		
	荷姿	12L(18kg)		12L(13.2kg)		
	混合比(重量比)	ベース:硬化剤=5.5/1 =4/1(体積比)				
	主な色(色相)	白				
素地調整	○被塗面は十分乾燥させ、汚れ等の不純物の付着がなく、清浄であること。 ○水洗により塩分、水溶性汚染物質を除去する。適切な洗浄剤や溶剤で、油やグリースを除去する。 ○詳細は塗装仕様書を参照ください。					
使用方法	調合方法	オートマゼールなどの動力攪拌機を用いて十分攪拌したベース、硬化剤を専用エアレスまたは容器に入れ攪拌混合し使用する。シンナー希釈は行わないこと。				
	熟成時間	不要				
	使用シンナー	—				
	希釈率(重量比)	—				
	エアレススプレー 塗装条件	専用エアレス(プルーラル型混合タイプ) 専用チップ(529~535) エアレス1次圧:0.35MPa以上				

## 耐火テクト

TAIKA TECT

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	g/m <sup>2</sup> /回
エアレススプレー塗り	4000	5600	8000

注)標準使用量は、個々の条件によって異なります。

乾燥時間 塗装間隔 可使用時間

※下記は乾燥膜厚4mmの場合です。膜厚によって乾燥時間は変動しますのでご注意ください。

項目		10℃	20℃				
乾燥時間	指触	60分	30分				
	半硬化	3時間	1.5時間				
標準塗装間隔 注)	最短	48時間	24時間				
	最長	1ヶ月	1ヶ月				
可使用時間		1時間	30分				

注)上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。

実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程塗装してください。下記の主な適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

作業禁止条件 気温 5℃以下、湿度(RH%)30以下

主な適用  
下塗塗料 弱溶剤: エスコNBマイルドK主な適用  
上塗塗料 強溶剤: 耐火テクト中塗  
強溶剤:耐熱温度(大気バクロ環境) —  
(短時間とは、概ね1時間以内を目安としてください。)施工管理  
用特数値

希釈率(wt%)	SVR(%)	WET/DRY係数
0	70.8	1.4

【理論WET膜厚】=【目標膜厚】÷【SVR】 式または  
【理論WET膜厚】=【目標膜厚】×【WET/DRY係数】式で  
希釈率毎の管理WET膜厚が算出できます。  
※SVR(Solid Volume Ratio)体積固形分であります。

安全情報

- 安全情報に関する詳細な内容は安全データシート(SDS)をご参照ください。
- 容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。
- 塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

貯蔵条件

本製品は特に水分の影響を受けないように保管してください。  
高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で冷暗所で保管ください。使用上の  
注意事項

- 1)塗装直後に降雨が予想される場合は塗装を避けてください。
- 2)常時没水される箇所には適用できません。
- 3)鋼材の形状等の影響で入り隅部等は膜厚が厚くなる傾向がありますので、塗装間隔は十分に確保してください。
- 4)本塗料は、溶剤揮発および反応で早期に外観上は硬化しますが、真の硬化は湿気との反応を用いていますので、したがって、促進硬化させたい場合は、周囲環境に水などを散布してください。
- 5)エアレス塗装においては専用エアレス塗装機(ブルーラル型)を用いてください。  
一般的なエアレス塗装機を用いますと硬化が促進され、塗装機の破損に繋がることがあります。
- 6)膜厚管理を十分に行ってください。過膜厚になると仕上り不良(タレ)が生じます。
- 7)換気の良い場所で取り扱い、容器は使用の都度密栓してください。
- 8)塗料の取り扱いについての一般的な注意事項はSDS(安全データシート)を参照して下さい。