

無機有機ハイブリッドコーティング材

セラマックスHB400S

【コンクリート面・鋼材等 落書き貼紙防止 下塗り・中塗り塗料】

セラマックスHB400Sは無機・有機ハイブリッドコーティング材です。

硬化機構は主剤、硬化剤(比率9:1)により反応硬化します。

それと同時に空気中の水分を吸収して徐々に硬化(湿気硬化)が進みます。

本製品は紫外線に対して非常に安定なシリコンを含有しており、

高耐候性、光沢保持性に優れたコーティング材です。

また防汚性、汚染除去性においても、有機質塗料と比較して優れた性能を発揮します。

■特長

- 1. 耐候性** シリコン樹脂を含有し、耐紫外線において、ふっ素樹脂塗料と同程度の耐久性があります。
- 2. 防汚性** シリコン樹脂の特性として、帯電性が低く、ふっ素樹脂塗料に比較して汚染物質が付着し難い。
(表面抵抗率:セラマックスHB400S $1.7 \times 10^{15} \Omega$ に対してふっ素樹脂塗料 15.0×10^{15})
- 3. 汚染除去性** 鉛筆硬度3Hを有し、汚染除去性に優れます。

■用途

- ・落書き・貼り紙防止(RH工法)の下塗り材、中塗り材
- ・土木 トンネル内装用の下塗り材、中塗り材
- ・建築 外壁コンクリート、セメント押し出し成形板等の下塗り、中塗り、上塗り材
- ・塗り替え塗装の下塗り材、中塗り材、上塗り材
- ・コンクリート、アクリル板、ポリカーボネート板等プラスチックの下塗り材、上塗り材)

※亜鉛めっき、SUS面、裸鋼面はセラマックスHB400Aをご使用下さい。

■落書き・貼り紙防止(RH工法)の下塗り・中塗り 仕様例

* 主剤は使用前に十分な攪拌をしてください。

1. 新設コンクリート打ち放し直塗り工法 (クリヤー仕上げ)

工程	使用材料	標準使用量 g/m ²	希釈率 %	塗装間隔 (20°C)	塗装方法
1	素地調整	電動工具等によりバリ、剥離材、付着物等の除去、全面目粗し、清掃、墨出し			
2	下塗り	セラマックスHB400S クリヤー (主剤 9:硬化剤 1)	100	10~30 (専用希釈剤)	はけ ローラー
3	中塗り	セラマックスHB400S クリヤー (主剤 9:硬化剤 1)	100	10~30 (専用希釈剤)	
4	上塗り	セラマックスRH10 クリヤー (主剤 10:硬化剤 1)	50	80~100 (専用希釈剤)	
				1時間~ 6時間以内	

※被塗物の状態、吸い込み差により使用量が異なることがあります。

※コンクリート含有成分と下塗り材が反応し、黄変等の化学変化をすることがあり、施工前に試験塗装をします。

2. 既設コンクリート打ち放し直塗り工法（クリヤー・カラー仕上げ）

工程	使用材料	標準使用量 g/m ²	希釈率 %	塗装間隔 (20°C)	塗装方法
1	素地調整	電動工具等によりバリ、剥離材、付着物等の除去、全面目粗し、清掃、墨出し			
2	下塗	セラマックスHB400S（クリヤー・指定色） （主剤 9:硬化剤 1）	150	10～30 （専用希釈剤）	はけ ローラー
3	中塗	セラマックスHB400S（クリヤー・指定色） （主剤 9:硬化剤 1）	150	10～30 （専用希釈剤）	
4	上塗	セラマックスRH10 クリヤー （主剤 10:硬化剤 1）	50	80～100 （専用希釈剤）	

※被塗物の状態、吸い込み差により使用量が異なることがあります。

※小面積の場合は工事日数1日で可能です。

※被塗物の状態、吸い込み差、隠ぺい力の悪い色相等により使用量が異なることがあります。

3. コンクリート打ち放し（カラー仕上げ）

（既設RC面、既設塗膜面、既に落書きがある、下地が吸込みの多い場合）直塗り工法

工程	使用材料	標準使用量 g/m ²	希釈率 %	塗装間隔 (20°C)	塗装方法
1	素地調整	電動工具等によりバリ、剥離材、付着物等の除去、全面目粗し、清掃、墨出し			
2	下塗	セラマックスEXプライマー （1液性）	200	0～10 （水道水）	はけ ローラー
3	中塗	セラマックスHB400S 指定色 （主剤 9:硬化剤 1）	150	10～30 （専用希釈剤）	
4	上塗	セラマックスRH10 クリヤー （主剤 10:硬化剤 1）	50	80～100 （専用希釈剤）	

※中塗セラマックスHB400Sの指定色を使用し、コンクリート色などの指定色に仕上がります。

※被塗物の状態、吸い込み差により使用量が異なることがあります。

4. 鋼材・金属・コンクリート既設仕上げ塗装面落書き防止工法（クリヤー・カラー仕上げ）

工程	使用材料	標準使用量 g/m ²	希釈率 %	塗装間隔 (20°C)	塗装方法
1	素地調整	既設仕上げ塗装面（エポキシ、ポリウレタン、ふっ素樹脂塗料）の付着物の除去、全面目粗し、清掃			
2	下塗	セラマックスHB400S 指定色 （セラマックスHB400S クリヤー） （主剤 9:硬化剤 1）	130 （100）	10～30 （専用希釈剤）	はけ ローラー
3	上塗	セラマックスRH10 クリヤー （主剤 10:硬化剤 1）	50	80～100 （専用希釈剤）	

※既設塗装面はポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗装等2液硬化形塗料が適当です。

※被塗物の状態、吸い込み差、隠ぺい力の悪い色相等により使用量が異なることがあります。

■概要

	品名	セラマックス HB400S	色相	クリヤー、指定色
塗料の種類等	塗料の種類	2液性無機・有機ハイブリッドコーティング材 (混合比 主剤90：硬化剤10)	主要成分	シリコン樹脂、アクリル樹脂
	容量	15kgセット (主剤13.5kg・硬化剤1.5kg) 4kgセット (主剤3.6kg・硬化剤0.4kg)	有効期限	6ヶ月
設計値	加熱残分	50 WT% (105℃ 5H)	密度	ソリッドカラー 1.2g/ml クリヤー 1.0g/ml
	使用量・膜厚	ソリッドカラー：標準使用量 120g/m ² ・標準膜厚 20μm クリヤー：標準使用量 100g/m ² ・標準膜厚 15μm	指触乾燥	20℃ 1時間
	硬化時間	性能発現 約2週間	希釈率	専用シンナー10～30%
	可使時間	(2液混合後)20℃ 3時間		
塗装条件	塗装環境条件	気温：5～30℃以内 相対湿度：85%以下	塗装間隔	1時間～6時間 (24時間超の場合は目粗し)
	素地調整	前工程の塗装後、1週間以上経過は目粗し	施工方法	はけ、ローラー
安全衛生	危険物分類	消防法 危険物第4類第1石油類	引火点	主剤12℃ 硬化剤10℃
	労働安全衛生法	危険物(引火性の物質) 有機溶剤中毒予防規則 第2種	発火点	主剤459℃ 硬化剤295℃
※注意 使用に際して、SDS(安全データシート)を参照して下さい。				

■塗膜性能

試験項目	試験内容	結果
光沢値	60° 鏡面光沢	80~90
鉛筆硬度	三菱鉛筆	3H
接触角	接触角試験器	80~90
帯電性	表面抵抗率	$1.7 \times 10^{15} \Omega$
付着性	基盤目テープ法(1mm角×100個)による剥離テスト	100/100
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター(1000時間)光沢保持率	80%
冷熱サイクル	60° × 3時間、-20° × 3時間 (10サイクル)	異常なし
耐塩水噴霧	35°C、5%食塩水、500時間	異常なし
耐屈曲性	φ2mmマンドレル、180° 折り曲げ	異常なし
耐衝撃性	落球試験(φ1/2インチ、500g×50cm)	異常なし
耐温水性	水道水50°C、240時間浸漬	異常なし

※被塗物 ホンテ鋼板(150mm×50mm×t0.3mm)、膜厚15~20μm、80°C×30min乾燥、常温下2週間放置後供試

1. 2液性コーティング材ですので、主剤と硬化剤の混合は秤にて、所定の比率にて、十分攪拌して下さい。
2. 主剤と硬化剤の混合後の可使時間は6時間です。(20°C)
3. 湿気硬化形ですから、水の混入や空気中の水分に触れないように容器の蓋をしっかりと閉じて下さい。
4. 塗装条件 気温5°C以上、相対湿度85%以下、結露水等がないこと。 但しセラマックスRH10は、湿度80%以下
5. 安全衛生についてはSDS等の資料を参考にして下さい。
6. 所定の性能が発現するのに約2週間要します。

株式会社セラアンドアース
〒556-0004大阪市浪速区日本橋西1-1-15
TEL06-6647-3313 FAX06-6647-3314

一般社団法人無機質コーティング協会
〒556-0004大阪市浪速区日本橋西1-1-15
TEL06-6647-3312 FAX06-6647-3314