

2026.4

施工仕様書

親水性遮熱断熱エマルジョンペイント
ハイドロサーモ



HYDRO THERMO



株式会社オプティマス

〒541-0053 大阪府大阪市中央区本町1-6-17 9F

Tel. 06-6203-1121 Fax. 06-6203-1141

〈 親水性遮熱断熱エマルジョンペイント ハイドロサーモ 〉

素地によって塗装方法を変えていただくことを推奨します。
必ず手動攪拌機で1～2分の攪拌してください。
下記の通りご確認お願い致します。

施工方法：刷毛、ローラー

・金属屋根の場合

工程	工程名	商品名	塗布量	希釈 (%)	乾燥時間 (20℃)
工程①	プライマー	メタルプライマー	0.09～0.11 (kg/m ² /回)	0%	30分～1時間
工程②	上塗り	《遮熱用》 ハイドロサーモ	0.2 (kg/m ² /回)	0～5%	2時間
工程③	上塗り	《遮熱用》 ハイドロサーモ	0.2 (kg/m ² /回)	0～5%	2時間

・モルタル・コンクリート・コロニアルの場合

工程	工程名	商品名	塗布量	希釈 (%)	乾燥時間 (20℃)
工程①	プライマー	C3プライマー	0.08～0.16 (kg/m ² /回)	上水 0～10%	30分～1時間
工程②	上塗り	《遮熱用》 ハイドロサーモ	0.2 (kg/m ² /回)	0～5%	2時間
工程③	上塗り	《遮熱用》 ハイドロサーモ	0.2 (kg/m ² /回)	0～5%	2時間

・カラー鋼板の場合 ※カラー鋼板用プライマー塗布後に錆が発生した場合は、メタルプライマーにてタッチアップして下さい。

工程	工程名	商品名	塗布量	希釈 (%)	乾燥時間 (20℃)
工程①	プライマー	CMSプライマー	0.07～0.1 (kg/m ² /回)	上水 0%	30分～1時間
工程②	上塗り	《遮熱用》 ハイドロサーモ	0.2 (kg/m ² /回)	0～5%	2時間
工程③	上塗り	《遮熱用》 ハイドロサーモ	0.2 (kg/m ² /回)	0～5%	2時間

推奨塗装器具 聚楽ガン(口径4) エアレスガン(口径1850) マイクロファイバーローラー(毛丈 中長毛)

下地処理

素地は必ずケレン・目荒し・洗浄を行い、錆・汚れ・藻・カビ等をよく落とし、清潔な面としてから素地に合った下地処理をして施工してください。コンクリート、モルタルの養生期間は夏期3週間 冬期4週間以上、含水率10%以下、PH9.5以下にしてから塗装してください。

親水性遮熱断熱塗料 ハイドロサーモ 塗装上の注意

1. クラック及び表面亀裂発生に関する件

①施工仕様書に記載されている希釈率を厳守する。（標準の希釈率を超えて塗装すると塗膜が乾燥するときに収縮率が大きくなり、表面亀裂が発生）②施工仕様書の塗布量を超えて塗布しない。（塗料は表面から硬化するため、塗布量が基準量より多くなると水が蒸発する際に塗膜をつき破り、表面亀裂に繋がる。）③施工仕様書に記載されている下塗り層は必ず塗布する。（下塗り層がない場合上塗り層が乾燥硬化する際、下地との接着が弱いために内部応力が、大きくなり、上塗り表面の表面亀裂に繋がる。）④動きの大きいALC等パネル下地については、ジョイント部分にウレタンシーリングなどのムーブメントの大きい塗材を充填し緩衝材的に使用する。

2. 塗膜剥離に関する件

①下塗り層（プライマー）の吸い込みが激しい場合再度下塗り層を塗布する。（プライマーの吸い込みが激しい場合、上塗りとの接着が確保されないために剥離を起こす。（下地の種類としては石膏ボード））②下塗り層のインターバルを開けすぎない。（インターバルを開けすぎることにより、下塗り層へのゴミや埃の付着が起こり上塗りとの接着不良が起こる。又、インターバルを開けすぎることにより、下塗り層自身の活性が落ち接着不良を引き起こす。）③下地がモルタルやコンクリートの場合ゴミや埃の付着以外に、エフロ・レイタンスを除去する。（エフロ・レイタンス自身がアルカリの結晶物であり、プライマーが含浸せずモルタルやコンクリートとの接着力が確保できないために剥離現象を引き起こす。）④メーカー指定の塗材を使用する。（他社メーカーの材料を組み合わせると、接着力や耐久性に不具合が起こる可能性があるため、メーカー指定の材料を使用する。）⑤溶剤系のプライマーが使用された場合は、ハイドロサーモは水系塗料であるので接着不良やハジキと言った不具合現象が起きる可能性が大で、サンダー等で除去し水系プライマーを塗布後ハイドロサーモを施工する。⑥改修塗装の場合は素地塗膜との接着を前もって確認する。

3. 色分かれに関する件

①施工仕様書に記載されている希釈率を厳守する。（希釈率が多すぎると顔料の比重差で塗膜内において分離が起き、色分かれ現象が起きる。）②施工する前に必ず塗料を攪拌しておく。

4. 低温・高温・多湿（5℃以下35℃以上湿度85%以上の環境条件）での施工回避。この環境条件の場合は塗膜強度の発現が遅くなる為施工は避ける。塗膜性能が発揮されないケースや接着不良の原因となります。（水の蒸発が低温・多湿の場合だと水の飛びが遅く塗膜形成が著しく遅くなる。又、高温の場合ローラー目や刷毛目ができ美観を損なう為。）

5. 塗装できない下地

①下地の塗装でフッ素コーティングやシリコンコーティングの場合接着力が確保できない為、（接着しない。）ハイドロサーモの塗装は避ける。②PP（ポリプロピレン）の下地はハイドロサーモが接着しないため塗装は避ける。③脆弱な下地は避ける。

6. 施工に関して

①必ず手動攪拌機で1～2分の攪拌する。時間が空いた場合は使用前に再度1～2分の攪拌する。②塗装する面のゴミ、カビ、コケ、油分などの汚れや剥離しかけの塗膜は除去し、清潔な面にしてください。また、雨天の場合は施工を見送る。（晴れていても、急速に曇ってきた場合施工を中断する。）③塗装時及び塗装後は換気を良くする。（塗膜の形成が遅くなり次工程へスムーズに進めなくなる。又、結露が発生し接着不良や白化、シミの原因となる。）④水系塗料なので希釈する際に溶剤は使用しない。（塗料分離や乾燥不良が起こる。）⑤送風機による空気の循環を行う。（特に湿度が高い場合は塗膜乾燥が極端に遅くなる為。又、風は直接塗装面には当てないようにする。）⑥塗膜乾燥後に汚れが付いた場合は、シンナー等では拭かず中性洗剤で洗う。⑦ローラー刷毛等の塗装用具は水性用を用意する。⑧使用後用具や手に付いた塗料をできるだけ早く水洗す。