

ノン結露改訂版（結露防止システム）施工要領書

「ノン結露」は下塗り材 7 k g ・ 仕上げ材 1 5 k g の 2 種類 の 塗り材 を 1 セット として 出荷 して おります。

この 1 セット で、結露 発生 面 に対し 2 0 m² の 以内 面積 で 使用 して 下さい。

ただし、冷蔵庫、冷凍庫の周辺、冷水管等結露発生 of 激しい場所は 1 0 m² 以内 の 面積 で 使用 して ください。

（塗厚が厚いほど効果を増します）

※結露発生 of 激しい場所での使用は、販売店へご相談ください。

塗装面が湿った雰囲気・結露雰囲気にある場合は塗装できません。また、塗装後、結露発生雰囲気にならない状態で 1 ヶ月以上の乾燥が理想です。十分な乾燥後に能力を発揮します。

下準備 塗装をする前に塗装面を送風機等で十分に乾燥させてから塗装作業に移って下さい。（結露あるいは水分を含んだ所に塗装すると剥離します）

塗装具 刷毛、ローラー、エアガン、エアレスガン、温風低圧塗装機で塗装できます。

攪拌 電動攪拌機（大きい羽）にて下塗り材、仕上げ材それぞれ十分に（3分以上）攪拌して下さい。（セラミックと樹脂が分離していますので攪拌は必ず行って下さい）

攪拌羽はこのタイプの物が
最良です。



I 素材は必ずケレン、目荒らし、洗浄（高圧洗浄）、清掃を行い、素材に合った下地処理材で処理をして下さい。（下地調整剤）コンクリート面はシーラー・フィラー、鉄部は変性エポキシプライマー、被塗物は密着バインダー等をお勧めします。

II 下塗り材 ノン結露下塗り材（0. 3 5 k g / m²）
塗装回数：必ず 2 回以上に分けて塗装して下さい
乾燥時間：塗り重ね目安 2 時間以上 仕上げ材塗装目安 4 時間以上（2 0℃）

※下塗り材が十分に乾燥させてから仕上げ材を塗装して下さい。

希釈量	刷毛、ローラー	0 ～ 7 5 0 c c	（1 缶当たり）
	ガン吹き	0 ～ 1, 0 0 0 c c	（1 缶当たり）

※ローラー施工の場合、鉄板やボード等の塗布面が滑りやすい物に塗布する場合は、1 回目は希釈量を多目にし、ローラーが滑らずに回るような濃度で塗装して下さい。2 回目以降に通常希釈量にて塗布量を確保して下さい。

仕上げ材 ノン結露仕上げ材（0. 7 5 k g / m²）
塗装回数：必ず 2 回以上に分けて塗装して下さい
乾燥時間：2 0 時間以上（2 0℃）

希釈量	刷毛、ローラー	0 ～ 5 0 0 c c	（1 缶当たり）
	ガン吹き	1 0 0 0 ～ 1 5 0 0 c c	（1 缶当たり）

III （乾燥） 自然乾燥にて十分な乾燥時間を取って下さい。状況によりやむなく強制乾燥する場合は、送風機、ジェットヒーター等で乾燥を行なって下さい。

〈特記事項〉 **本塗料は塗装乾燥後でも塗膜表面はやや柔らかく、塗膜に傷をつけないように取扱には注意が必要です。雨天、強風、多湿の日を避け、天気の良い日を選んで塗装して下さい。（水性塗材ですので、気温 5℃以上、湿度 65% 以下の環境で施工して下さい。）**

※施工環境及び施工に関する不明点は、販売店へお問合わせ下さい。

※仕上げ材・下塗り材共に製造後 3 ヶ月以内に使い切ってください。

※取り扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて保護めがね、保護マスクを着用して下さい。また、塗装中、乾燥中ともに換気を良くし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。