



ハイコレセラミックツリヤー工法

特殊セラミックス配合ハイブリッド塗料を使用した新しい工法



ハイコンセラミッシャー工法とは

特殊セラミックスと樹脂をブレンドする事により、セラミックスの水和反応と樹脂の架橋反応でより硬質な塗膜を造ることに成功したハイブリッド塗料DコートDUPを使用した特殊技術です。

○湿潤面・・・セラミックスの水和反応により水分を吸収し、樹脂と絡み合います。

○油面・・・セラミックスのアルカリ成分により油を分解し、樹脂と絡み合います。

両者の特性を最大限に活かした塗料を使用するため、一般床からクリーンルームまで広範囲に渡って長期的にシームレスで衛生的な床を造ることが出来ます。



ハイコンセラミッシャー工法のメリット

- 機械による加圧とせん断応力により均一な塗膜ができる
- 埃の発生を抑えた施工が可能
- コンクリートが湿った状態でも施工が可能
- コンクリートに油面がある状態でも施工が可能

用途

- 電子・電気・精密機械等、耐久性、耐摩耗、防塵、美装を必要とする床
- 工期の問題からコンクリート打設で早急に塗装を必要とする床や壁面

機能特性

試験項目	試験結果	適用規格
耐候性	合格	ウェザーメーター500時間
基盤目試験	合格	鋼板2mm角・スレート版5mm角
耐屈曲性	合格	3mm
耐衝撃性	合格	1/2R 1kg/500mm
耐アルカリ	合格	5%苛性ソーダ
表面硬度	3H	鉛筆硬度
耐沸騰水性	合格	10日間(95°C±2°C)
接着強度	モルタル破損	建研式接着力試験機

ハイコンセラミッシャー工法の技術

DコートDUPのセラミックスはPHが強アルカリ性なのに、塗料内で油性の塗料とゲル反応をしません。塗膜が乾燥した後に空気(酸素・水分)等に曝されて初めて化学反応硬化を起こし、高湿度・高硬度・高密度・高磨耗に優れた塗膜に変化します。

セラミックス

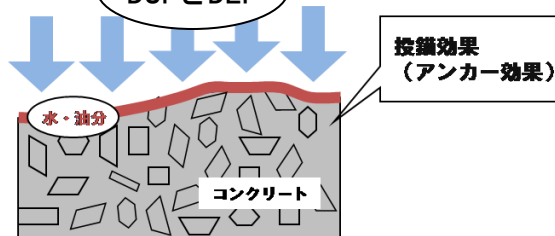
- 水分:セラミックスの水和反応
- 油分:セラミックスのアルカリ成分による分解



樹脂

- 架橋反応

DUPとDEP



セラミックスと樹脂によって投锚効果が働き、一般床からクリーンルーム等の繊細な床まで対応できる塗膜を形成します。この特性を活かせば、これまで困難だった場所や繊細な現場、または塗ってもすぐ剥がれる等のトラブルの多い箇所への施工も可能となります。

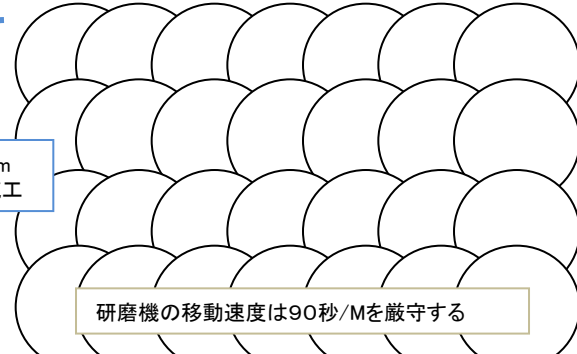

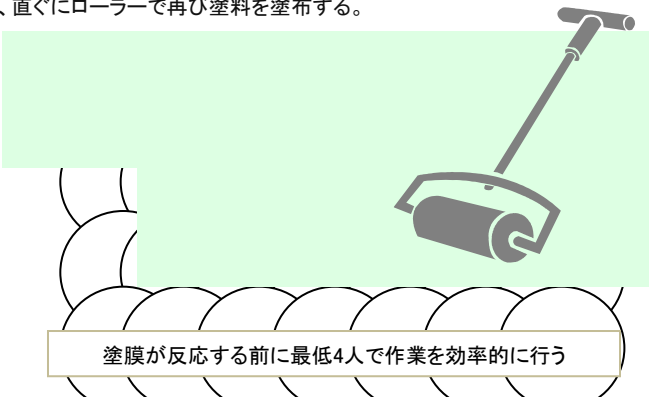



※施工には研磨機(ポリッシャー)を使用します

荷 姿

○20kgセット(3種混合型塗料) = 主剤:硬化剤:セラミック (5:1:2)
仕様により比率は調整いたします。

作 業 工 程

工程	作業方法	
素地調整	劣化塗膜や溜まっている油分の除去と清掃	
床の洗浄	1	洗浄用シンナーをローラーに含ませて、油汚れが浸透している床に塗付する。 油汚れの度合いにより溶剤の種類、量、浸透時間を注意する。
	2	溶剤にて浮かび上がらせると同時に床を直ぐに研磨機にて研磨する。 研磨機の回転数、移動速度に注意する。
	3	綺麗なウエスにて素早く拭き取る。 新しいウエスを使用し油汚れを広げないよう注意する。
	4	30~60分乾燥を待つ。 油汚れの浮き具合に注意する。
塗装	1	洗浄時と同様にローラーにて多量に塗料を塗布する。 塗装時の塗布量に注意する。
	2	塗布後、直ぐに研磨機にて研磨する。 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin-right: 10px;">幅は1.5m 以内で施工</div>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 10px;">研磨機の移動速度は90秒/Mを厳守する</div> </div> 
	3	研磨後、直ぐにローラーで再び塗料を塗布する。 <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">   </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;">塗膜が反応する前に最低4人で作業を効率的に行う</div>

※仕上がり状態によっては再度ローラーにて塗装します(吸込み斑や旧塗膜との仕上がり状態の差による)

■コンクリート床（機械油汚れ）：23℃

	塗料名	塗布量 (kg/m ²)	回数	膜厚 (μ)	希釈率(%)	塗装具	塗り重ね 乾燥時間
素地調整	1、洗浄用シンナーをたっぷりローラーに含ませて床に塗布し、直ぐに研磨機で60秒/Mの速度で機械油を溶かしながら研磨を行い、ウエスにて拭き取る(常に新しいウエスを使用する) 2、3～4時間後に床の表面にて乾燥を確認する。その際に旧塗膜の再検査を行い、劣化膜等の除去を行う。						
工程	DコートDUP (セラミックGF-90) 30～50%	0.2～0.4	1	20～40	30～50	ローラー・刷毛	
	塗装後直ぐに研磨機にて研磨(下塗り工程1～3を同時施工) 研磨機の移動速度は90秒/Mを厳守						
	DコートDUP (セラミックGF-90) 30%	0.2～0.4	1	40～80	10～30	ローラー・刷毛	6時間以上
※仕上がり状態により施工	DコートDUP (セラミックGF-90) 20～30%	0.2～0.4	1～2	40～80	10～30	ローラー・刷毛	

■コンクリート床（湿潤面用）：23℃

	塗料名	塗布量 (kg/m ²)	回数	膜厚 (μ)	希釈率(%)	塗装具	塗り重ね 乾燥時間
素地調整	1、旧塗膜は完全にケレンする 2、コンクリート素地の穴、段差、劣化破断箇所はモルタル等で補修しレベリングを良くする 3、ごみ、汚れ、埃等は溶剤や洗剤で洗浄し、完全に除去してから乾燥させる 4、水溜りの無いよう水分は拭き取る						
工程	DコートDUP (セラミックGF-90) 30～40%	0.2～0.4	1	20～40	30～50	ローラー・刷毛	
	塗装後直ぐに研磨機にて研磨(下塗り工程1～3を同時施工) 研磨機の移動速度は90秒/Mを厳守						
	DコートDUP (セラミックGF-90) 30%	0.2～0.4	1	40～80	10～30	ローラー・刷毛	6時間以上
※仕上がり状態により施工	DコートDUP (セラミックGF-90) 20～30%	0.2～0.4	1～2	40～80	10～30	ローラー・刷毛	

※必ず設計及び塗装前にご相談ください

販売代理店

製造元