

水系1液高耐候性金属用クリヤー〔内外部用〕

IP 水性金属用クリヤー S i

〈低VOC F☆☆☆☆ トルエン・キシレン ゼロ配合〉

IP 水性UVクリヤーシリーズとして3製品を同時にラインアップ

○ IP 水性UVクリヤー S i 〈塗装面保護クリヤー〉

● IP 水性金属用クリヤー S i 〈各種金属専用クリヤー〉

○ IP 水性ノンタッククリヤー S i 〈耐皮脂性能クリヤー〉

IP 水性金属用クリヤー S i は、水系1液タイプでありながら、弊社独自の自己架橋技術により各種金属面へ直接塗装できる他に類のない脅威の密着性を持つ、水系1液型金属専用クリヤーです。トタン板（溶融亜鉛めっき鋼板）やガルバリウム鋼板の金属サイディングなどへ直接塗装できますので、金属本来の風合いを生かし、また肉持ち感のある仕上がりが可能です。

高耐候性シリコン樹脂とUV抑制効果、UVカット機能、防錆効果を付加することにより、各種金属面の劣化、変色、サビの発生を抑え、長期にわたりキレイな金属面を保持します。

特長

驚異の密着性

鉄部面・カラートタン・電気亜鉛めっき鋼板（ボンデ鋼板）はもとより、密着が難しいとされる溶融亜鉛めっき鋼板（トタン板）においても、全面にプライマー・サビ止め工程を行わず、直接塗装ができる他に類のない驚異の密着性を兼ね備えています。

優れた防錆効果

疎水性塗膜を形成することにより、サビの主要因である水分を遮断します。また緻密な塗膜構造により酸化を抑制することにより、高い塗膜防錆を発揮します。また、防錆剤を付加することにより、塗膜防錆との相乗効果で優れた防錆効果を発揮します。

優れた耐候性

高耐候性シリコン樹脂に加え、さらに特殊UV抑制効果（UVハイブリッド）により、紫外線や水分の影響によるクリヤー自体の塗膜劣化を最小限に抑えます。また、クリヤーを塗装することにより、金属面の劣化、変色、サビの発生を長期にわたり大幅に軽減します。

無公害水系クリヤー

環境面においては、トルエン・キシレン・鉛・クロムなどの有害物質をまったく含まず、また強溶剤系・弱溶剤系塗料と比べ、塗装中、および塗装後の溶剤臭などについても大幅に軽減し、安心してご使用いただけます。

荷姿

製品名	艶	荷姿	施工面積 [※]
IP 水性金属用クリヤー S i	艶有り	15 kg (石鹼色)	125~187㎡ (1回塗りの場合)
		3.5 kg (ガン色)	29~43㎡ (1回塗りの場合)

※ 2回塗りの場合は2分の1の施工面積となります。

用途・性能 IP 水性UVクリヤーシリーズ

用途	IP 水性UVクリヤー S i	IP 水性金属用クリヤー S i	IP 水性ノンタッククリヤー S i
塗装面(新設) (系地:各種サイディングボード・ モルタル・コンクリート・スレートなど)	○	—	○
壁	○	—	○
木部	○	—	○
ボンデ鋼板 (JIS G 3313)	—	●	—
トタン板 (JIS G 3302)	—	●	—
鉄板 (JIS G 3141)	—	●	—
ガルバリウム鋼板 (JIS G 3321)	—	●	—
ステンレス鋼板 (JIS G 4305)	—	●	—
アルミ板 (JIS H 4000)	—	●	—
カラートタン (JIS G 3312)	—	●	—
硬質塩ビ板 (JIS K 6745)	—	●	—
性	艶有り・3分艶 [※]	艶有り	艶有り・5分艶調整 [※]
内部用	○	●	○
外部用	○	●	○
防カビ・防藻効果	○	—	○
耐皮脂性	—	—	○

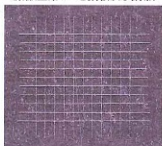
※ 5分艶調整ができます。別途調整料が必要となります。

環境対策

エマルション塗料	規格・結果	
ホルムアルデヒド放散等級	F☆☆☆☆ (101128)	
低VOC	A1:水系塗料 W1	
芳香族系炭化水素	0.1%以下	適合
重金属(鉛、クロム類)	0.05%以下	適合
発癌性物質 生殖毒性物質 変異原性物質	0.1%以下	適合
感作性物質	0.1%以下	適合

塗膜性能試験

密着性試験 防錆性試験

トタン板 JIS G 3302
(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)

素地調整後、直接1回塗装し、7日間乾燥後クロスカット試験

鉄板 JIS G 3141
(冷間圧延鋼板及び鋼帯)上:クリヤー塗装有
下:クリヤー塗装無
素地調整後、直接1回塗装、7日間乾燥後塩水噴霧試験(3時間)

仕様書

■ IP水性金属用クリヤー-Si 標準施工仕様

(20℃ RH65%)

工程	使用材料	希釈率	塗布量	塗装方法	乾燥時間
素地調整	・ゴミ、ホコリ、油脂類などの付着物は適切な除去方法を用いて、除去物も含め十分に取除いてください。 (水洗浄の場合、24時間以上放置し乾燥確認)				
クリヤー (1回)*	IP水性金属用クリヤー-Si	3~8% (清水)	0.08~0.12 (kg/m ²)	ハケ・ローラー スプレー	—

(注) IP製品のクリヤーとしてご使用になる場合は各種仕様によって、塗装を行った後に施工してください。

※ クリヤー2回塗りの場合は1回目のクリヤー塗装後、2時間以上放置乾燥してください。

■ 施工についての注意事項

- ◆ 施工前に本製品が用途・要望・現場の状況に的確であることを十分に確認の上、施工を行ってください。ご不明な点については、お問い合わせください。
- ◆ 素地調整は必ず念入りに行ってください。特に新設の金属面には、油脂類が付着している場合がありますので、必ず脱脂を行ってください。
- ◆ 必ず事前に試験塗りにて仕上がりが感、密着など問題のないことを確認してください。また塗装中、塗装後、および塗料の取り扱い作業時は、換気を十分に行ってください。
- ◆ 可塑剤が多く含まれる塩ビ鏡板、シーリング材など、またはそれらが接触する箇所への塗装はお避けください。
- ◆ 上記仕様書は標準的な施工仕様書です。希釈率、塗布量、および施工面積は素地表面状態や塗装条件により異なります。また一度に上記記載塗布量を超えての厚塗りしはしないでください。
- ◆ 降雨・強風が予想される日、気温5℃以下(素地表面温度が5℃以下)、湿度85%以上の場合は塗装をお避けください。また夏期の炎天下などは素地表面の温度が高いため、塗膜乾燥が早まり、塗膜本来の優れたレベリング性能などを阻害する恐れがありますので、希釈率を調整したり朝方など涼しい時間帯の施工をお奨めします。
- ◆ 各工程において施工面にホコリ、黄砂などの粉塵が飛来していないかどうか十分に確認し、飛来している場合は除去、水洗いを行ってください。
- ◆ ローラー塗装の場合は無泡ローラー、ハケ塗装の場合はナイロンハケ(水性ハケ)をお奨めいたします。スプレー塗装の場合はオーバースプレーや周囲への飛散に十分留意してください。
- ◆ 本製品の密着性として記載している素地(各種金属面)以外、またはJISなどが不明な素地への塗装については密着・仕上がりなどに影響する場合がありますので、事前に試験塗りを行ってください。
- ◆ 塗装方法により希釈率を調整してください。尚、規定量を超えすぎると塗膜性能の低下やタレなどの原因となります。
- ◆ 塗装において極端な膜厚の差には注意して、均一な膜厚になるよう施工してください。曇らうの原因となります。
- ◆ 内容物が均一になるようによく攪拌してからご使用ください(泡が入らないように攪拌してください)。
- ◆ 塗装後、4~5時間は降雨、降露、結露(夜露)に十分注意してください。
- ◆ 可動部、および床面など耐摩耗性が要求される箇所、または塗膜同士が接触する箇所への塗装はお避けください。
- ◆ 外部へ本製品を使用する場合は、塗膜性能および仕上がりなどに影響する可能性がありますので、2回塗りをお奨めいたします。1回目のクリヤーの乾燥を確認の上(放置乾燥2時間以上)2回目クリヤーを施工してください。
- ◆ 保管は、直射日光や雨さらしは避け、気温40℃以上、0℃以下の状態に長時間置かないでください。また、開缶後はなるべく早めにご使用ください。
- ◆ 本チラシの記載内容についてご不明な点、または記載内容以外についてはお問い合わせください。

□ 製品の安全に関する詳細な内容については、安全データシートをご参照ください。

代理店名

paint-works
http://www.paint-works.net

IP インターナショナルペイント株式会社



本社・工場 〒760-0080 香川県高松市木太町3072番地
TEL 087-833-3525/FAX 087-833-3527
関東支店 〒330-0834 さいたま市大宮区天沼町2-952
TEL 048-644-3528/FAX 048-643-5291
関西支店 〒537-0024 大阪市東成区東小橋3-6-13
TEL 06-6978-6855/FAX 06-6978-6856
九州出張所 〒814-0174 福岡市早良区田原1-14-1
TEL 092-836-5090/FAX 092-836-5091