

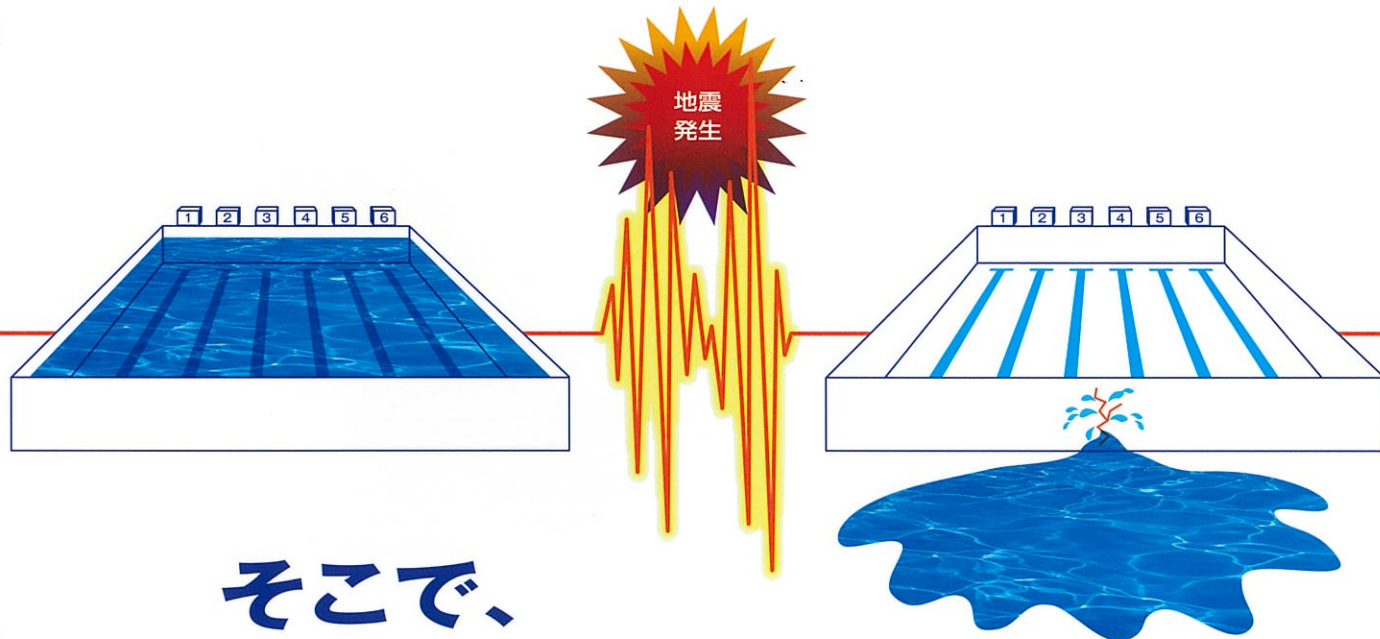


ALWAYS IN ADVANCE OF TIMES,  
DAIDO CORPORATION HAS  
STEADILY GROWN BY PROVIDING  
SUPERIOR PRODUCTS AND SERVICE.

**Pool Coat®** **A-FREライニング工法**  
(アラミドクロスライニング工法)  
REG. NO. 790099

## 災害時のプールの水は 「いのちを守る水」です。

地震などの災害が発生した時に、学校などに溜めてあるプールの水はとても大切な「いのちを守る水」となります。火災が発生すれば消火用、或いは水道が止まった時の近隣住民の生活用水として極めて重要な役割を果たします。ただし、そのイザという非常時に、地震などの影響でプールの躯体がひび割れ、水が漏れだし空っぽになってしまえば大切な水を活用する事ができません。



### そこで、

プールの躯体の強度を飛躍的に上げる

「**プールコート A-FREライニング工法**」が極めて有効な補強対策となります。高強度、高弾性を有する「アラミドクロス」を使用し、プール躯体をクラックやひび割れから守り、大切な水を活用できる

## 「災害に備えるプール」への 塗り替えをご提案いたします。

プール塗装実績日本一のノウハウでお応えいたします。

プールの躯体自身に発生するクラックや割れといった動きにも追従でき、高強度、高弾性に優れる

# A-FREライニング工法

(アラミドクロスライニング工法)

プールコートA-FREライニング工法(アラミドクロスライニング工法)は、特に老朽化の激しいモルタルプールやFRPプールにその威力を発揮します。古いモルタルプールやFRPプールはクラックの発生やジョイント部の割れといったトラブルによる漏水がつきものですが、従来のG-FREライニング工法(ガラスクロスライニング工法)では、躯体自身のクラックや割れといった動きに対して強度が足りないために追従できず、ライニング層自体が割れてしまうケースが時として起こってしまうことがありました。私どもはそうしたトラブルを何とか軽減しようと様々な検討を重ね、新たにアラミドクロスを用いたよりハイグレードなA-FREライニング工法を開発いたしました。

## Aramid Cloth

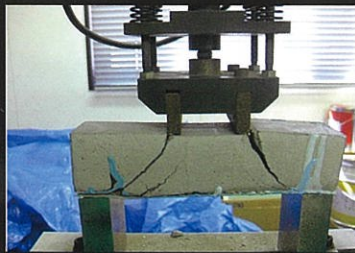
高強度  
高弾性  
軽量  
耐震



### アラミドクロスとは

アラミドクロスは高強度、高弾性を有する新しい合成繊維で、ゴムタイヤ、ベルトの補強材をはじめ、ヨットセール、パラシュート、防弾チョッキ等幅広い分野で使用されるようになってきました。近年ではその軽量、高強度という特性を活用して、コンクリート構造物の補強材として使用されるようになり、その引張強度の強さと施工面の安全性から耐震補強工事等で広く使用されるようになってきました。

### ■ 曲げ試験による強度の比較



A-FREライニング	36.6MPa
G-FREライニング	14.4MPa
コーティング	9.9MPa
モルタル	9.3MPa



### アラミドクロスの施工例

「建築物の支柱」や「道路の橋脚」の耐震補強材としても使われています。

建築物の支柱や道路の橋脚にアラミドクロスを張り付け補強しています。  
鉄板を巻き付けたりする補強工事等よりはるかに施工性に優れ経済的です。



SINCE 1932.

## 大同塗料株式会社

ISO 9001 (滋賀工場)

本社 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6288 FAX.06(6308)3618  
 東京支店 〒135-0031 東京都江東区佐賀1丁目18番8号 TEL.03(3642)8431 FAX.03(3643)5560  
 名古屋支店 〒452-0962 愛知県清須市春日流77番地1 TEL.052(409)8711 FAX.052(409)8716  
 大阪支店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512  
 エンジニアリング部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)4011 FAX.06(6308)6416  
 福岡営業所 〒812-0051 福岡市東区箱崎ふ頭5丁目8番18号 TEL.092(641)2025 FAX.092(641)4022  
 札幌営業所 〒061-3244 石狩市新港南3丁目704番地8 TEL.0133(76)6177 FAX.0133(76)6178  
 千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原子木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903  
 神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県相模原市中央区田名2507番地10 TEL.042(764)4835 FAX.042(764)4836  
 滋賀営業所 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964  
 姫路営業所 〒670-0073 兵庫県姫路市御立中5丁目12番22号 TEL.079(299)5959 FAX.079(299)5960  
 広島営業所 〒733-0833 広島市西区商工センター4丁目5番15号 TEL.082(277)6464 FAX.082(277)6461

本社工場 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512  
 滋賀工場 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964

ホームページアドレス <https://www.daido-toryo.co.jp>



製品の規格及び仕様は改良等のため  
予告なく変更する場合があります。

50 -1204

'19. 9. 4版 3,000 L0

モルタルプール 塗装仕様書  
 新設 A-FREライニング工法 プールコート マイルド

大同塗料株式会社

1. 塗装工程

工程	品名 (配合比)	希釈剤 希釈率(%)	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装方法	塗装間隔 (23℃)	
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>含水率はデジタル式水分計による測定で5%以下。更に表面にポリエチレンフィルムを敷き、周囲をテープで密閉して翌日開封し、表面が黒い濡れ色になったりフィルムが結露しないことを塗装条件とします。</li> <li>モルタル表面のレイトランスはディスクサンダーやポリリッシャーなどの動力工具を用いて除去し、掃除機で清浄にします。</li> </ul>						
下塗	プールコート マイルド バリュープライマー (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~15	1	0.12~0.14	はけ ローラー	8時間以上 7日以内	
アラミドクロスライニング	接着剤 下塗	ハイボンド #3000 (主剤:硬化剤=5:1)	-	1	0.2	ローラー コテ ヘラ	直 後
	アラミドクロス 貼付	ハイボンド#3000塗布後、すぐにアラミドクロスをしわにならないように貼り付ける。					〃
	接着剤 上塗	ハイボンド #3000 (主剤:硬化剤=5:1)	-	1	0.3~0.4	ローラー コテ ヘラ	〃
	脱泡	ハイボンド#3000塗布後、すぐに脱泡ローラーなどで脱泡し、ガラスクロス内に気泡が残らないようにする。					16時間以上 5日以内
	凸部処理	硬化後、スクレパーなどでクロスの端部や表面にある凸部をカットし、平滑にする。クロスが浮いた箇所があれば、同様にカットし除去する。					直 後
エポキシ ライニング	ハイボンド #3000 (主剤:硬化剤=5:1)	-	1	0.8~1.0	コテ	16時間以上 5日以内	
中塗	プールコート マイルド スペシャル (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~15	1	0.14~0.16	はけ ローラー	16時間以上 7日以内	
上塗	プールコート マイルドAU (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~15	2	0.12~0.14	はけ ローラー	〃	
コースライン	プールコート マイルドAU (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~10	1~2	0.12~0.14	はけ ローラー	-	
塗装後注水までの最低養生日数		気温	10℃	10日			
			20℃	7日			
			30℃	5日			

※ 防滑(ノンスリップ)仕上げの場合は、中塗り又は上塗り1回目塗装後、直ちに6~7号珪砂を散布(0.1~0.2kg/m<sup>2</sup>)し、乾燥後余分の砂を除去してさらに上塗り(1~2回)を塗装します。

## 2. 注意事項

- (1) 水分計は、(株)ケット科学研究所製造品を指しています。説明書に従って測定して下さい。下地の水分が多い場合は塗膜の膨れや剥離の原因となります。
- (2) レイタンスの除去不足はモルタル表面からの膨れや剥離の原因となりますので、ディスクサンダーやポリリッシャーなどで入念に除去して下さい。
- (3) 表面のジャンカや目違いの面修正は必ずダイドーレジモル又はプールセメントWを使用して下さい。他のセメントフィラー(カチオンフィラー等)を使用しますと、剥離や膨れなど不具合の原因となります。
- (4) 表面が緻密で吸い込みのない面はダイヤモンドサンダー掛け、ブラスト処理又はユカクリートエッチング剤によるエッチング処理を行って下さい。エッチング処理した場合は十分な水洗が必要です。吸い込みのない面は付着性が悪くなりますので、吸い込みやすくなったかどうか水を落として確認して下さい。
- (5) ハイボンド#3000は2液型エポキシ樹脂接着剤です。主剤:硬化剤=5:1(質量比)の比率で混合し、使用して下さい。
- (6) 小さな破損部や凹部は下塗後、プールコートパテ速乾型N又はハイボンド#3000で処理して下さい。ポリエステルパテ(ポリパテ)等他のパテ材を使用しますと剥離しますので使わないで下さい。
- (7) アラミドクロスの裁断には専用のはさみ(アルスーパーH No.526-H)が必要です。その他の方法では裁断できませんのでご注意下さい。
- (8) アラミドクロスライニングは、ハイボンド#3000を塗付後アラミドクロスを貼り付け、次に再度ハイボンド#3000を塗付し、脱泡ローラーなどで気泡をなくして下さい。アラミドクロスの上からハイボンド#3000を下へ浸透させる事はできませんので、必ず最初に塗付して下さい。クロスを重ね幅は5cm程度として下さい。壁面を施工する場合はハイボンド#3000にタレ防止剤を5~8%混入して下さい。粘度が高く、作業が困難な場合はライニング用シンナーを4%以内(1セットに対して480gまで)で混入できます。尚、アラミドクロスライニングの脱泡不足やシンナーの入れ過ぎは膨れの原因となりますので注意して下さい。
- (9) アラミドクロスライニング硬化後、クロス端部の凸部を低速回転のハンドポリリッシャーやスクレパーなどでカットし平滑にして下さい。ディスクサンダーで研磨しますとクロスが毛羽立ちます。
- (10) エポキシ樹脂ライニングはハイボンド#3000をコテで塗り広げて下さい。壁面を施工する場合はハイボンド#3000にタレ防止剤を7~10%混入して下さい。粘度が高く、作業が困難な場合はライニング用シンナーを4%以内(1セットに対して480gまで)で混入できます。
- (11) 塗装面に砂や異物を巻き込みますと突起となり、プール使用時に足の裏等を怪我する場合があります。砂や異物の巻き込みに注意し、最終塗装時には事前に全面をチェックして、サンドペーパーやスクレパーなどで突起物を除去してから丁寧に塗装して下さい。
- (12) 最終塗装の際、新しいローラーは使用しないで下さい。毛が抜けて突起の原因となります。止むを得ず新しいローラーを使用する場合は、事前にガムテープを使って抜けるだけの毛を抜き取ってから使用して下さい(毛の抜け難いローラーも市販されています)。
- (13) 各塗装前は結露や夜露、霜などにより表面が濡れていないかチェックし、濡れている時は十分乾燥させてから塗装を始めて下さい。
- (14) 塗装後注水までの養生日数が不足しますと塗膜の膨れや剥離並びに早期チョーキングや退色の原因となりますので最低養生日数は厳守して下さい。

3. 下記のような場合、塗装は原則として避けて下さい。

- (1) 気温5℃以下の時や、湿度が非常に高い時。
- (2) 降雪雨時、あるいは塗料の乾燥する前にその恐れのある時。
- (3) 強風下、塵埃の多い時。
- (4) 炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生ずる恐れのある時。

## モルタルプール 塗装仕様書 新設 G-FREライニング工法 プールコート マイルド

大同塗料株式会社

### 1. 塗装工程

工 程	品 名 (配合比)	希釈剤 希釈率(%)	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装方法	塗装間隔 (23℃)	
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>含水率はデジタル式水分計による測定で5%以下。更に表面にポリエチレンフィルムを敷き、周囲をテープで密閉して翌日開封し、表面が黒い濡れ色になったりフィルムが結露しないことを塗装条件とします。</li> <li>モルタル表面のレイトランスはディスクサンダーやポリリッシャーなどの動力工具を用いて除去し、掃除機で清浄にします。</li> </ul>						
下 塗	プールコート マイルド バリュープライマー (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~15	1	0.12~0.14	はけ ローラー	8時間以上 7日以内	
ガラスクロスライニング	接着剤 下塗	ハイボンド #3000 (主剤:硬化剤=5:1)	-	1	0.2	ローラー コテ ヘラ	直 後
	ガラスクロス 貼付	ハイボンド#3000塗布後、すぐにガラスクロスをしわにならないように貼り付ける。					〃
	接着剤 上塗	ハイボンド #3000 (主剤:硬化剤=5:1)	-	1	0.5~0.6	ローラー コテ ヘラ	〃
	脱泡	ハイボンド#3000塗布後、すぐに脱泡ローラーなどで脱泡し、ガラスクロス内に気泡が残らないようにする。					16時間以上 5日以内
エポキシ ライニング	ハイボンド #3000 (主剤:硬化剤=5:1)	-	1	0.7~0.8	コテ	〃	
中 塗	プールコート マイルド スペシャル (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~15	1	0.14~0.16	はけ ローラー	16時間以上 7日以内	
上 塗	プールコート マイルドAU (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~15	2	0.12~0.14	はけ ローラー	〃	
コースライン	プールコート マイルドAU (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート マイルドシンナー 5~10	1~2	0.12~0.14	はけ ローラー	-	
塗装後注水までの最低養生日数		気温	10℃	10日			
			20℃	7日			
			30℃	5日			

※ 防滑(ノンスリップ)仕上げの場合は、中塗り又は上塗り1回目塗装後、直ちに6~7号珪砂を散布(0.1~0.2kg/m<sup>2</sup>)し、乾燥後余分の砂を除去してさらに上塗り(1~2回)を塗装します。

## 2. 注意事項

- (1) 水分計は、(株)ケット科学研究所製造品を指しています。それぞれの説明書に従って測定して下さい。下地の水分が多い場合は塗膜の膨れや剥離の原因となります。
- (2) レイタンスの除去不足はモルタル表面からの膨れや剥離の原因となりますので、ディスクサンダーやポリリッシャーなどで入念に除去して下さい。
- (3) 表面のジャンカや目違いの面修正は必ずダイドレージモル又はプールセメントWを使用して下さい。他のセメントフィラー(カチオンフィラー等)を使用しますと、剥離や膨れなど不具合の原因となります。
- (4) 表面が緻密で吸い込みのない面はダイヤモンドサンダー掛け、ブラスト処理又はユカクリートエッチング剤によるエッチング処理を行って下さい。エッチング処理した場合は十分な水洗が必要です。吸い込みのない面は付着性が悪くなりますので、吸い込みやすくなったかどうか水を落として確認して下さい。
- (5) ハイボンド#3000は2液型エポキシ樹脂接着剤です。主剤:硬化剤=5:1(質量比)の比率で混合し、使用して下さい。
- (6) 小さな破損部や凹部は下塗後、プールコートパテ速乾型N又はハイボンド#3000で処理して下さい。ポリエステルパテ(ポリパテ)等他のパテ材を使用しますと剥離しますので使わないで下さい。
- (7) ガラスクロスライニングは、ハイボンド#3000を塗布後、ガラスクロスを貼り付け、次に再度ハイボンド#3000を塗布し、脱泡ローラーなどで気泡をなくして下さい。クロスを重ね幅は5cm程度として下さい。壁面を施工する場合はハイボンド#3000にタレ防止剤を5~8%混入して下さい。粘度が高く、作業が困難な場合はライニング用シンナーを4%以内(1セットに対して480gまで)で混入できます。尚、ガラスクロスライニングの脱泡不足やシンナーの入れ過ぎは膨れの原因となりますので注意して下さい。
- (8) エポキシ樹脂ライニングはハイボンド#3000をコテで塗り広げて下さい。壁面を施工する場合はハイボンド#3000にタレ防止剤を7~10%混入して下さい。粘度が高く、作業が困難な場合はライニング用シンナーを4%以内(1セットに対して480gまで)で混入できます。
- (9) ガラスクロス、エポキシ樹脂ライニングで気泡や凹凸が生じた場合は乾燥後サンディングして下さい。
- (10) 塗装面に砂や異物を巻き込みますと突起となり、プール使用時に足の裏等を怪我する場合があります。砂や異物の巻き込みに注意し、最終塗装時には事前に全面をチェックして、サンドペーパーやスクレパーなどで突起物を除去してから丁寧に塗装して下さい。
- (11) 最終塗装の際、新しいローラーは使用しないで下さい。毛が抜けて突起の原因となります。止むを得ず新しいローラーを使用する場合は、事前にガムテープを使って抜けるだけの毛を抜き取ってから使用して下さい(毛の抜け難いローラーも市販されています)。
- (12) 各塗装前は結露や夜露、霜などにより表面が濡れていないかチェックし、濡れている時は十分乾燥させてから塗装を始めて下さい。
- (13) 塗装後注水までの養生日数が不足しますと塗膜の膨れや剥離並びに早期チョーキングや退色の原因となりますので最低養生日数は厳守して下さい。

## 3. 下記のような場合、塗装は原則として避けて下さい。

- (1) 気温5℃以下の時や、湿度が非常に高い時。
- (2) 降雪雨時、あるいは塗料の乾燥する前にその恐れのある時。
- (3) 強風下、塵埃の多い時。
- (4) 炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生ずる恐れのある時。