DKSYSTEM
大日本塗料株式会社

EXTRAアクアプラサフ

1.一般名　　窯業系サイディングボード改修用下塗材

2.規格表示等

2-1.規格表示　　－

2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号　　－

3.特長

1)窯業系サイディングボードの塗り替えに最適な下塗材です。
2)下地の隠ぺいに優れています。
3)上塗の吸い込みが少なく、仕上がり感に優れ、美しく仕上がります。
4)防藻、防かび性を有する。
5)微弾性機能を有しているので、ヘヤクラックへの追随性があります。

4.塗料性状※1

項　目		内　容		
容姿		1液性		
荷姿		15kg		
色相		白		
光沢		－		
密度(23℃)	塗料	1.43～1.49		
	揮発分	1.00		
加熱残分		65%以上		
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	10分
	半硬化	3時間	1時間	30分
標準膜厚		－		
引火点		SDS参照		
発火点		SDS参照		
爆発限界(下限～上限)		SDS参照		

※1上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

5.塗装基準

項　目		内　容		
下地処理		素材表面の油分、汚れ、埃等を除去し乾燥した清浄な面とする。 pH10以下、含水率10%以下		
調合法		－		
熟成時間		－		
可使時間		－		
塗装方法		刷毛、ローラー		
希釈剤		水道水		
塗装法	塗装方法	刷毛、ローラー		
	希釈率	2～5%		
	標準使用量	0.20～0.40kg/㎡/回		
	標準膜厚	－		
	ウエット管理膜厚	－		
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	24時間	16時間	12時間
	最大	7日	7日	7日

注)標準使用量は実測値に基づき算出しています。
　また被塗物の形状などにより標準使用量は変動いたします。

6.施工上の注意

1)十分撹拌し均一な塗料状態にしてから塗装する。
2)希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。
3)塗装後の湿度、水分の影響
　塗装後、最低3時間位の間は雨や水がかからないようにする。

7.関連法規則

危険物表示	－
有機溶剤区分	－
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	－

8.使用上の注意[警告]

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示

2025.10

本書類の内容は予告なしに変更を行うことがあります。