



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ため、ヘア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/m ² /回		
	標準膜厚	-		
塗 装 間 隔	ウエット管理膜厚	-		
	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	24時間	16時間	12時間
最大	1ヶ月	1ヶ月	1ヶ月	

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)十分攪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。

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

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	-