

””” SKタイカシート

耐火シート **世界初**

耐火被覆材はシートの時代へ



築上町役場

鉄骨にもデザインを

SKタイカシートは、鉄骨の意匠を活かす次世代の耐火被覆材です。シートタイプで1時間、2時間の耐火認定を取得しました。梁は1.5mmまたは3mm、柱は1.7mmまたは3mmと薄く、耐火塗料との複合認定も取得しています。乾式のため、施工中の臭気も抑えることができます。

SKタイカシートは、膜厚管理が不要となるスマートマテリアルです。さらに意匠性のある仕上材と組み合わせることでデザイン性の高い、心地よい空間づくりが可能です。



認定番号 SKタイカシート

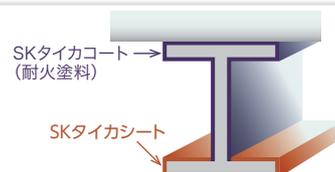
耐火時間	部位	認定番号	主材膜厚(mm)	適用鋼材	
				断面形状	鋼材サイズ(mm)
1時間	鋼管柱	FP060CN-0584 ^{※1}	3.0 (1.5mm×2重貼り)	□	□100×100×4.5~□300×300×9 ^{※2※4}
				○	φ128×4.5~φ382×9 ^{※2※4}
		FP060CN-0584-1 ^{※1}	3.0 (1.5mm×2重貼り)	□	□100×100×4.5~□300×300×9 ^{※2※4}
				○	φ128×4.5~φ382×9 ^{※2※4}
	FP060CN-0598	1.7	□	□300×300×9~□1000×1000×40 ^{※2※4}	
			○	φ382×9~φ1016×40 ^{※2※4}	
梁	FP060CN-0009	3.0	□	□300×300×9以上	
			○	φ318.5×9以上	
2時間	鋼管柱	FP120CN-0512	3.0 (1.5mm×2重貼り)	□	□300×300×19~□1000×1000×40
				○	φ300×23.6以上、φ317.7×22以上、 ^{※3} φ325.4×21.4以上、φ361.4×19以上
	梁	FP120BM-0336	3.0 (1.5mm×2重貼り)	H	H400×200×12×22以上

※1：FP060CN-0584は、400級のみ認定となり、FP060CN-0584-1は、490級および大臣認定鋼材が含まれます。詳細については、各認定書とP21、25の上段を確認してください。
 ※2：幅厚比の制限があります。詳細は、認定書で確認してください。
 ※3：角鋼管の断面積以上かつ、外径以上、厚み以上が条件となります。
 ※4：角鋼管については、P19~P22、丸鋼管についてはP23~P26の早見表で確認してください。
 注) 認定仕様の詳細については、別途お問い合わせください。

認定番号 SKタイカコート・SKタイカシート複合

耐火時間	部位	認定番号	主材膜厚(mm)	適用鋼材	
				断面形状	鋼材サイズ(mm)
1時間	梁	FP060BM-0152	1.5(SKタイカシート:フランジ) 1.0(SKタイカコート:ウェブ)	H	H400×200×8×13以上

1時間耐火では梁の下フランジにシート、ウェブ及び上フランジに耐火塗料を施す工法も可能となり、梁への施工が容易になります。認定仕様の詳細については、別途お問い合わせください。



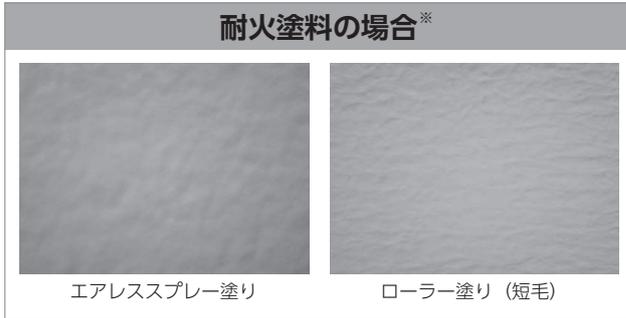
意匠性

標準仕上げ

SKタイカシートは、耐火塗料では困難であった平滑仕上げが可能です。

SKタイカシート

フラット塗装仕上げ【水性エコファイン、SKタイカコート上塗材U・S i・F】



※表面はゆず肌状の仕上げになります。また、ローラーに中毛を使用する場合は、凹凸が著しくなります。

装飾仕上げ



SKタイカシートを貼り付けた後、フラット塗装仕上げが主流でしたが、新たに意匠性を付与した塗装や木目調シート建材仕上げの仕様を追加しました。

SKタイカシート

特殊ファンデーションローラー塗装仕上げ【ファインFR工法シリーズ】

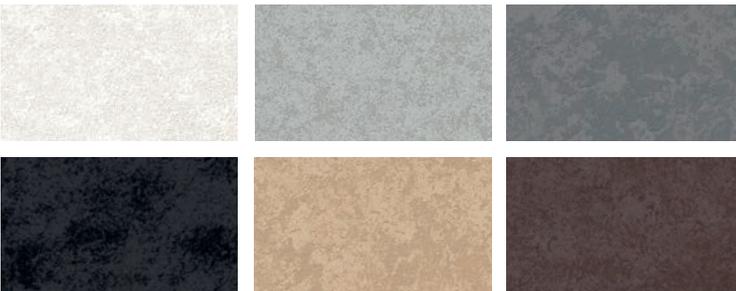
サンドセラミック調装飾塗材仕上げ【サンドエレガントシリーズ】

木目調シート建材仕上げ【ウディスマイルIN (内装用)】
【グラニピエーレ木目調仕上げ (内外装用)】

※各仕上材について、詳しくは別途専用パンフレットをご参照ください。また、QRコードから各仕上材のホームページをご覧ください。

特殊ファンデーションローラー塗装仕上げ【ファインFR工法シリーズ】

深みのあるエイジング風仕上げで独自の風合いを表現します。



様々なカラーバリエーションから選定することができます。



築上町役場 (ファインFR工法EX)

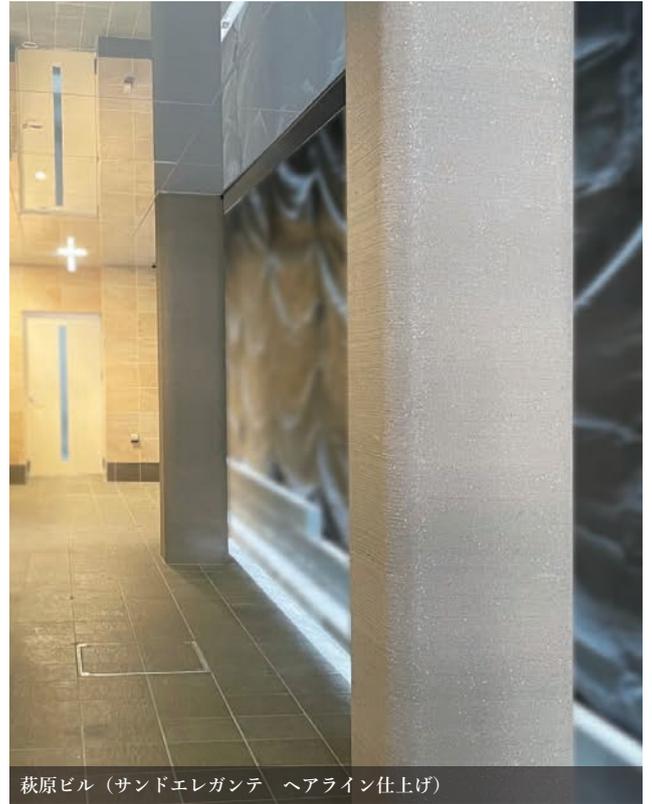
サンドセラミック調装飾塗材仕上げ【サンドエレガントシリーズ】



天然の貝、砂、石の持つ素材感を融合し、自然の風合いを活かした意匠に。



様々なカラーバリエーション、パターンから選定することができます。



萩原ビル（サンドエレガント ヘアライン仕上げ）

木目調シート建材仕上げ【ウッディスマイルIN（内装用）】 【グラニピエーレ木目調仕上げ（内外装用）】



木目の高級感と温もりをリアルに表現します。

ウッディスマイル IN

グラニピエーレ
木目調仕上げ



JA いわぎざわ本所（ウッディスマイル IN）



様々なカラーバリエーションから選定することができます。



※写真は印刷のため、実物と異なる場合があります。

他工法との比較

■工期短縮

SK タイカシートは1～2枚貼りのため、耐火塗料と比較して工期を短縮することができます。

各種耐火被覆材を用いた鋼管意匠工法の工程比較 屋内

1時間耐火：φ406.4×12.7 (mm)

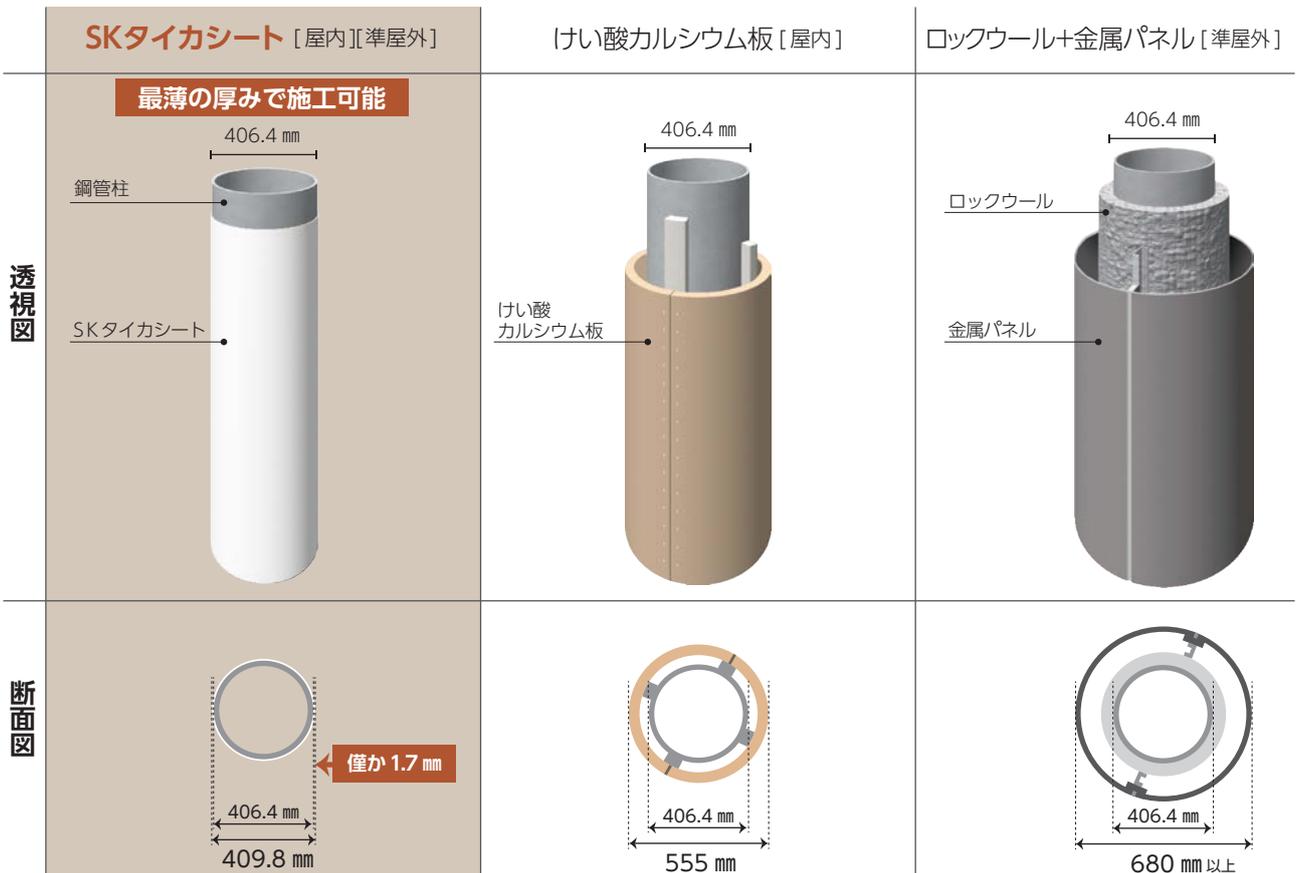
柱1本の場合 (23℃)

製品名	厚み (mm)	工程 (日)																			計	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		20
SKタイカシート	1.7	シート・パテ・シーラー・上塗り																				3日
耐火塗料 (SKタイカコート)	2.0	下塗り	主材塗り	乾燥・養生	上塗り																7日	
セラミック系耐火被覆材 (セラタイカ2号)	20	左官塗り	乾燥・養生											シーラー・パテ・上塗り	16日							
けい酸カルシウム板	45	ケイカル板	シーラー・パテ・上塗り																	5日		

■薄膜

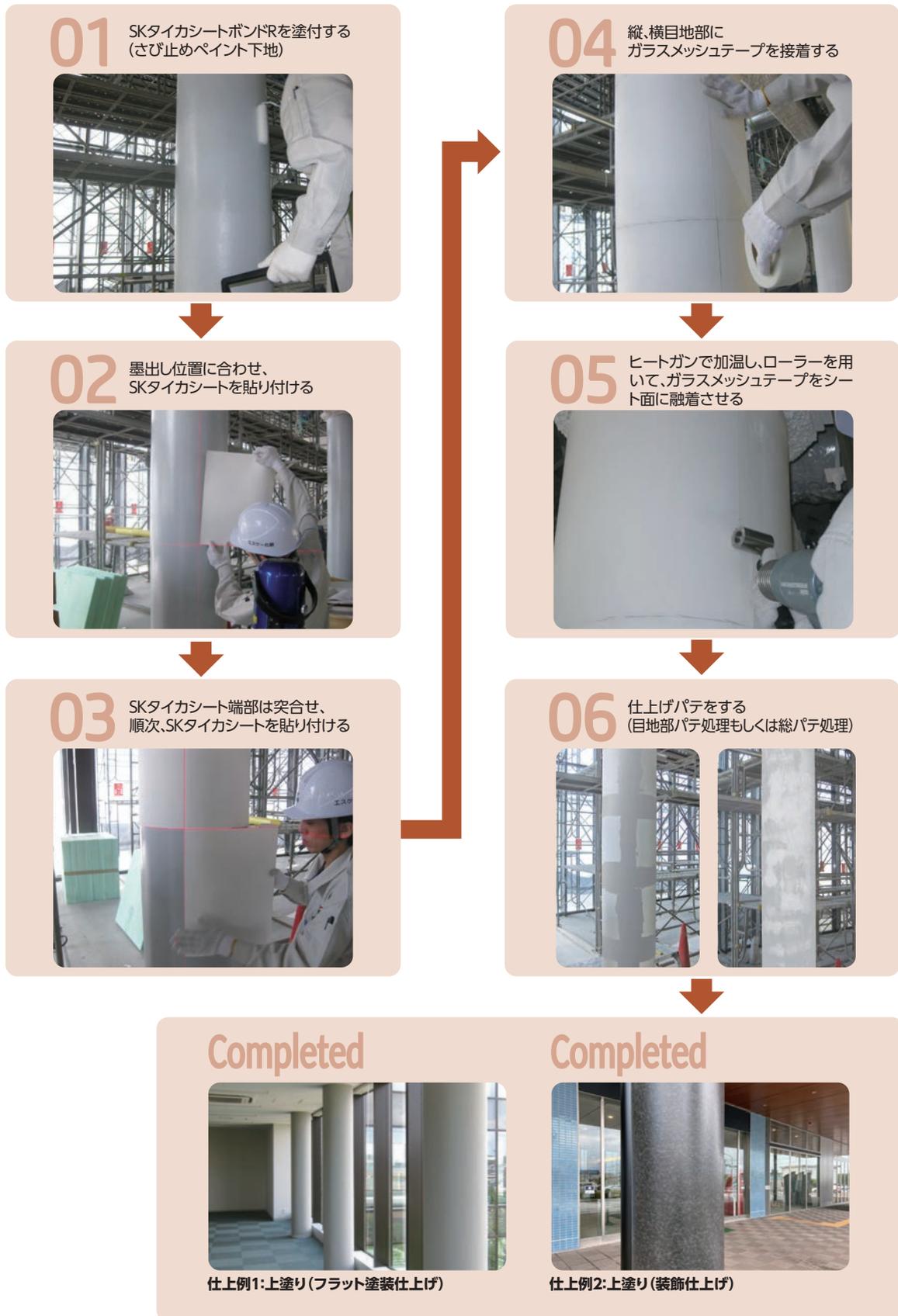
SK タイカシートは、屋内・準屋外どちらも、鋼管柱の外径寸法を活かした仕上げが可能となり、他の耐火被覆材に比べて薄膜に仕上げることが出来ます。床面積、並びに室内の有効スペースが広がります。

1時間耐火：φ406.4×12.7 (mm)



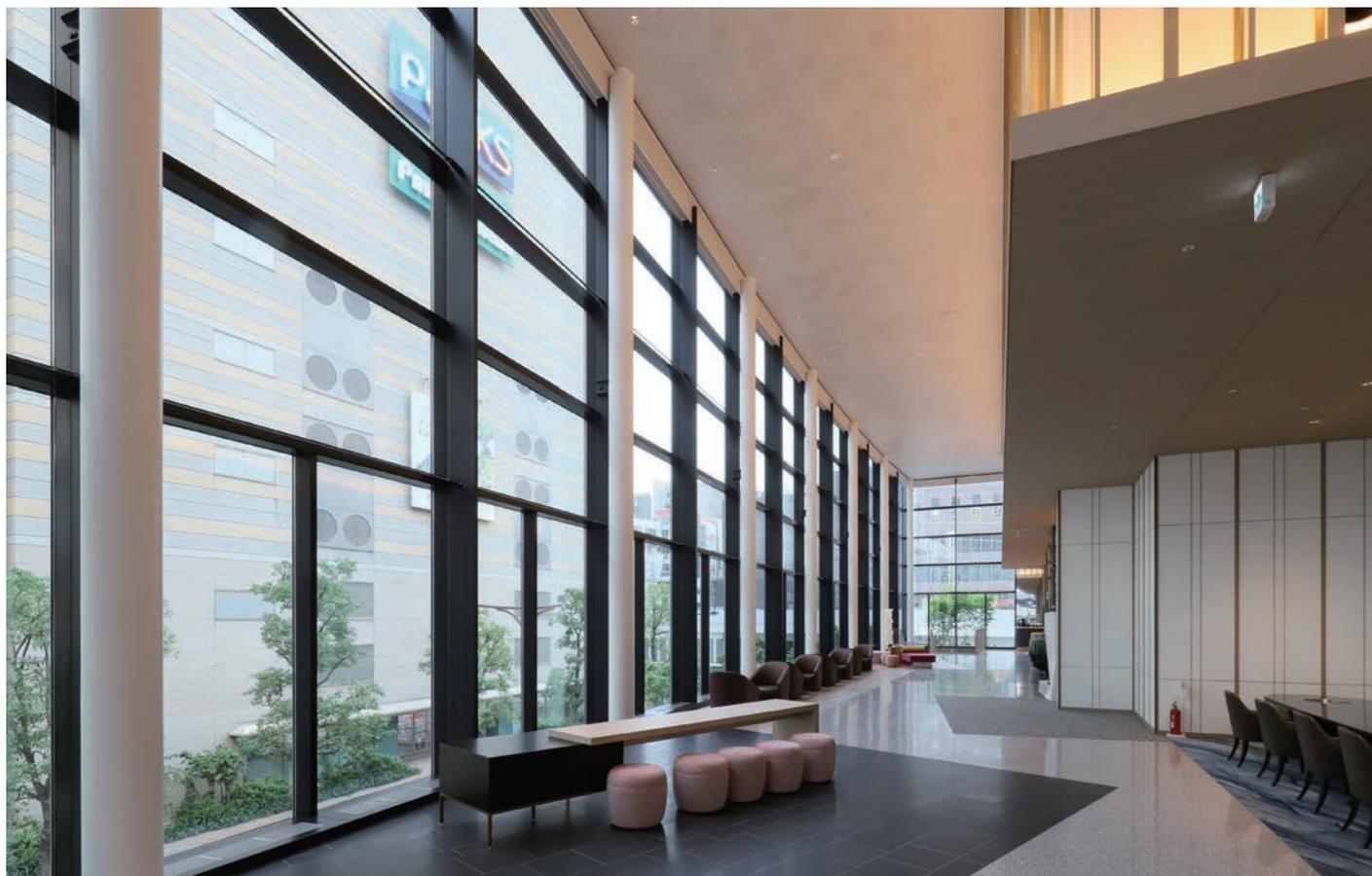
標準施工手順（柱：屋内／準屋外）

鋼管柱は、SKタイカシートをボンドで貼り付けるだけで、耐火被覆が実現できます。
 1時間耐火は鋼管サイズ毎に3mm・1.7mm厚シートの1枚貼り、及び1.5mm厚シートの2枚貼り仕様、2時間耐火は1.5mm厚シートの2枚貼り仕様で性能が確保されます。





ヒューリックスクエア福岡天神/ザ・ゲートホテル福岡 by HULIC（福岡県）
使用部位：屋内丸柱（ファインFR工法仕上げ）



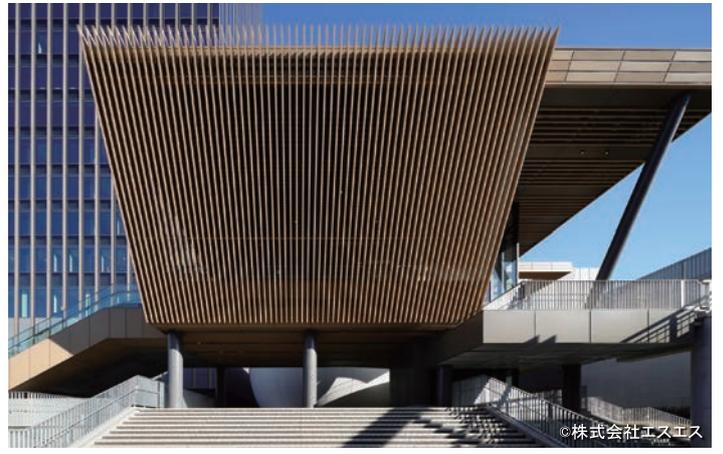
センタラグランドホテル大阪（大阪府） 使用部位：屋内丸柱（ホワイト）



©株式会社エスエス



©株式会社エスエス



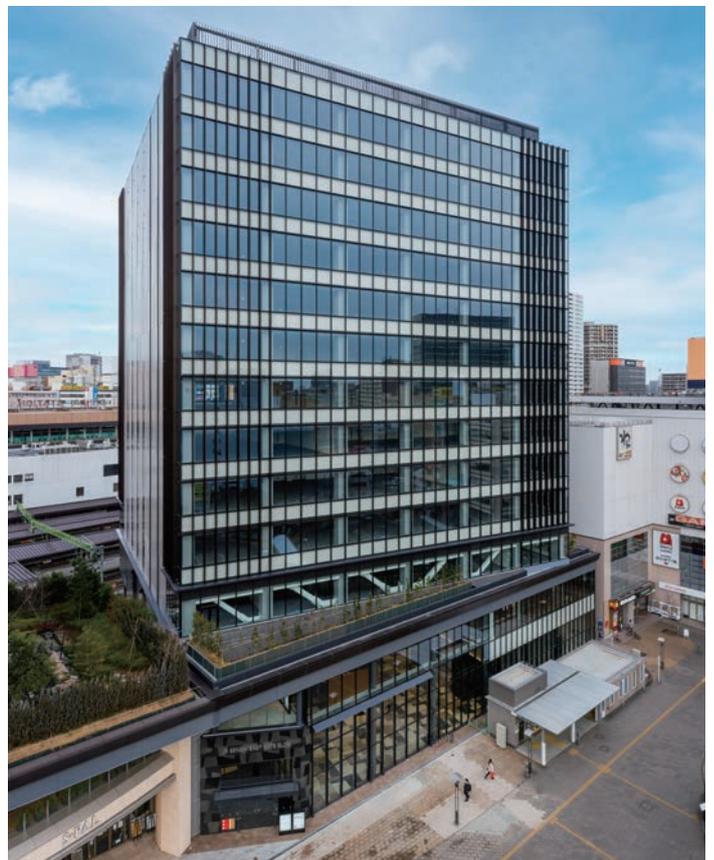
©株式会社エスエス



横濱ゲートタワー（神奈川県） 使用部位：屋内・準屋外丸柱（グレー）

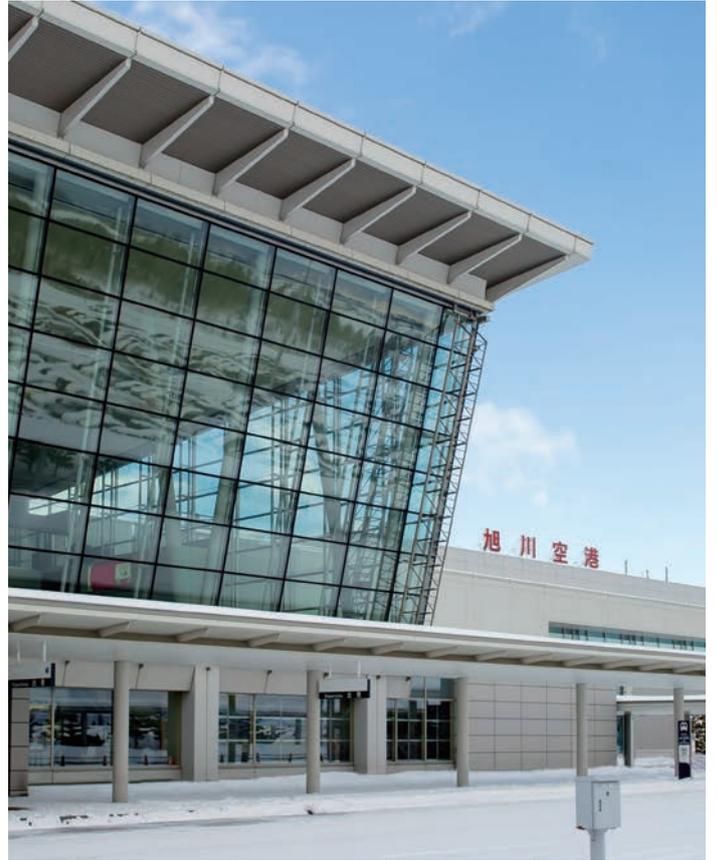


スカイストリート（愛知県） 使用部位：屋内丸柱（ライトグレー）



JR 仙台イーストゲートビル（宮城県） 使用部位：準屋外丸柱（ブラック）

施工実績



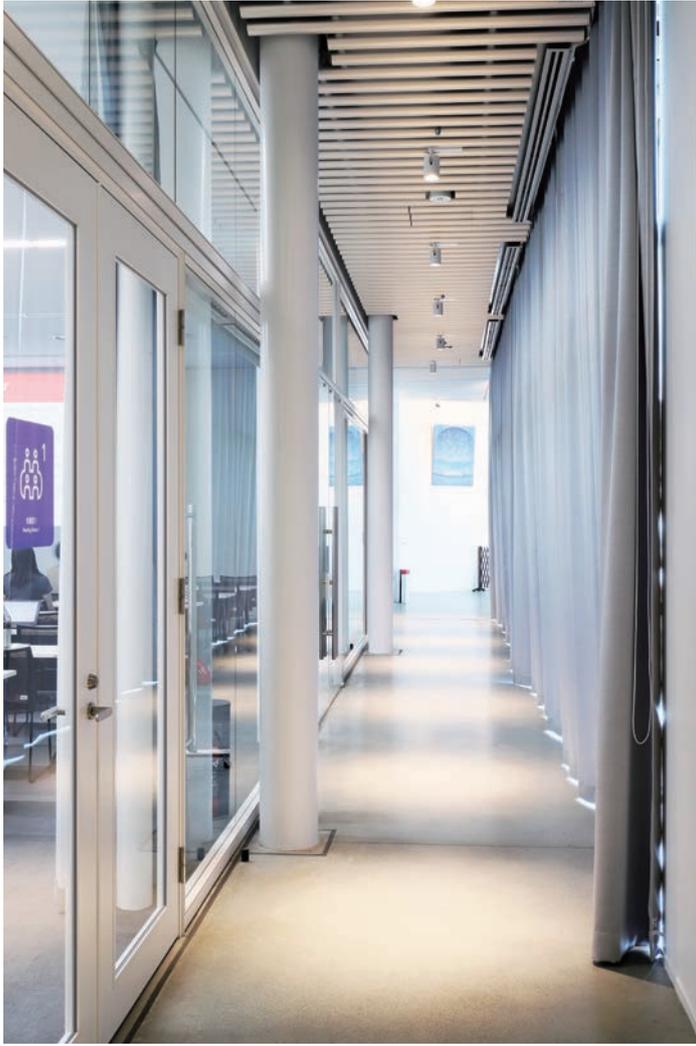
旭川空港（北海道） 使用部位：屋内丸柱（ホワイト）



©Daichi Anō



宮島口旅客ターミナル（広島県） 使用部位：屋内・準屋外角柱（ホワイト）



茨木市文化・子育て複合施設 おにくる（大阪府）

使用部位：屋内丸柱（ホワイト）

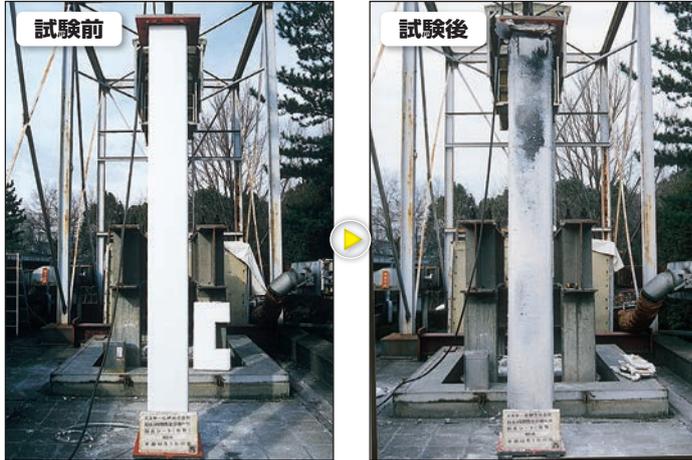


認定こども園 愛泉こども園（新潟県） 使用部位：準屋外丸柱（ホワイト）

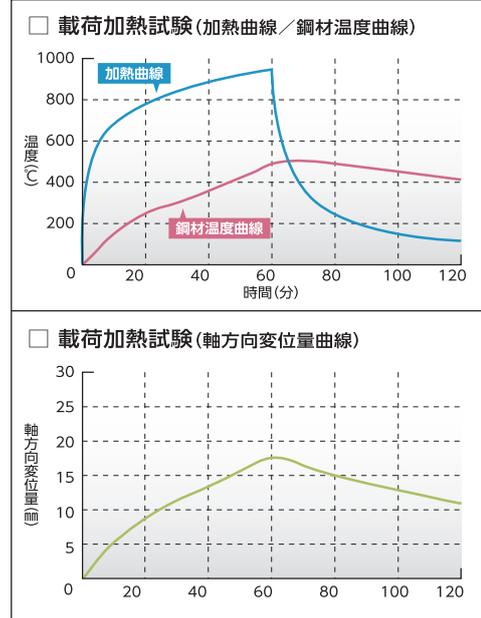
試験結果

Test 1 柱 1 時間・载荷加熱試験結果 ((一財) 日本建築総合試験所)

試験規格: (一財) 日本建築総合試験所、建築評定センター制定

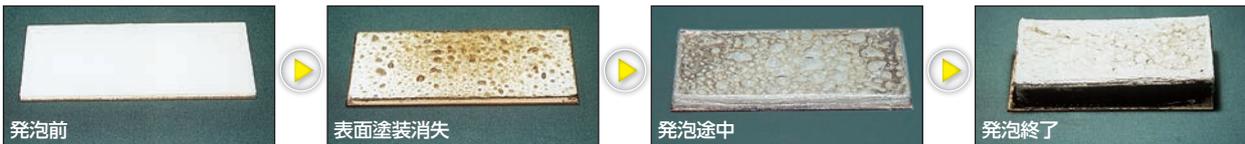


载荷加熱試験: 試験体に荷重をかけながら加熱し、耐火性能を評価する方法。



Test 2 加熱発泡機構

S K タイカシートの外観は、通常時は一般塗装仕上げと同様ですが、火災時に熱を受けると 250°C 前後で発泡を開始し、炭化層を形成します。その炭化層が断熱層となり、鉄骨の温度上昇を抑えます。

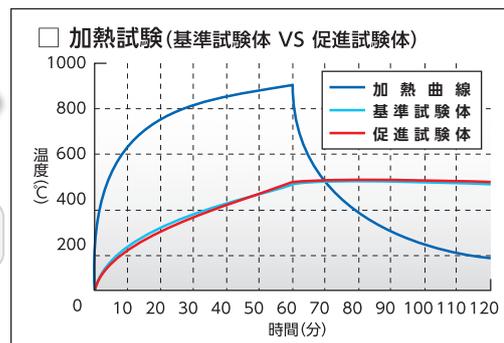


Test 3 耐久性能

S K タイカシートは促進試験 (凍結融解試験) を実施しております。凍結融解試験後も、初期と同等の性能を維持しています。

凍結融解試験、21 サイクル後も
初期と変わらない性能を維持

高湿度養生 48 時間 (40°C、95%RH) 後、凍結融解 (1 サイクルは、-20°C 4 時間、20°C 4 時間) を 21 サイクル実施



ケース別施工仕様例

梁にロックウールを使用した場合（柱：屋内／準屋外）

先行でダイアフラム下の柱部分にSKタイカシートを施工した後、梁、パネルゾーンに吹付けロックウールを施工します。その際、SKタイカシートに吹付けロックウールをその被覆厚さ以上ラップし、その後、SKタイカシートを仕上げることで耐火性能が担保できます。

01 柱の根元にSKタイカシートボンドRを塗付する



02 SKタイカシートを貼り付ける



03 SKタイカシートの上から養生する



04 吹付けロックウールを施工する



Completed SKタイカシートを仕上げる



※各仕様は別途費用加算が必要なため、詳しくは弊社担当者へお問い合わせください。

エレクションピース切削部／溶接ビード（柱：屋内／準屋外）

下地なりの施工で仕上げる事が可能です。

01 極力、溶断研削処理を行う



02 下塗材施工後、凹凸部分は、SKタイカシートをヒートガンで加熱し、隙間が出来ないようにローラーで圧着する



Completed



〈参考〉

平滑仕上がりが要望される場合、エレクションピース切削部や溶接ビードを平滑処理※する必要があります。



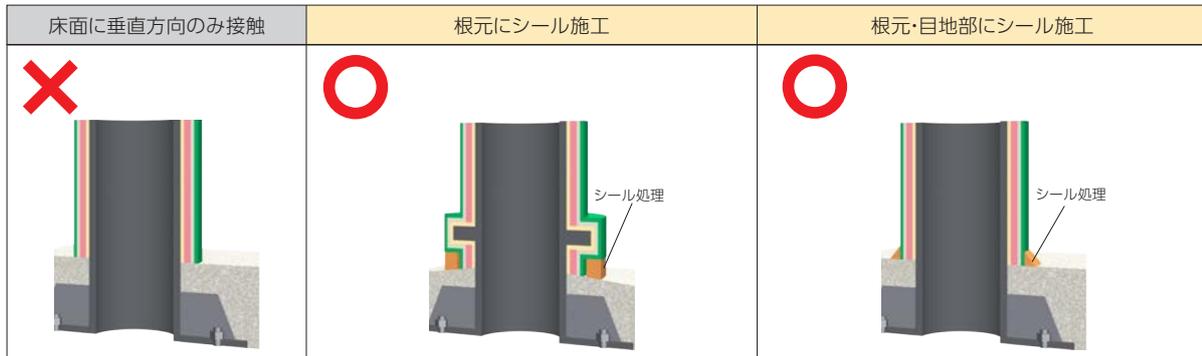
エレクションピース
切削部の研磨跡
溶接ビードの研磨跡

※平滑処理に関しては、監理者の承認を必要とします。

柱：準屋外施工仕様納まり図（部位別施工上の注意点）

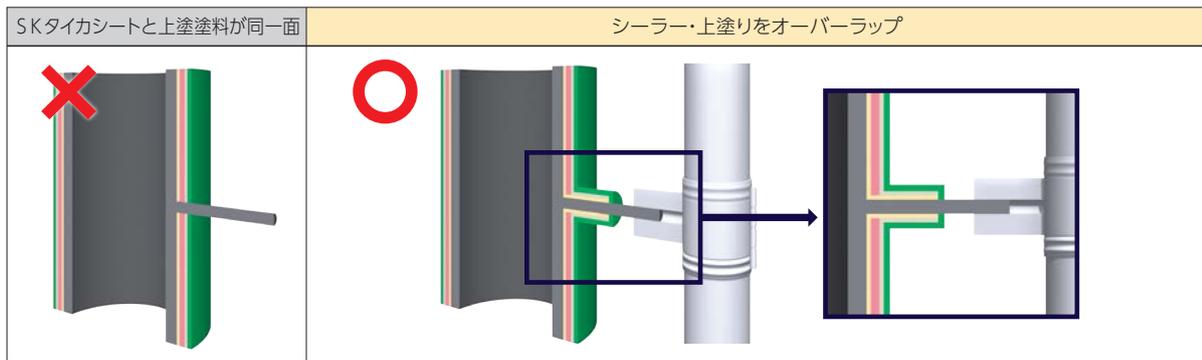
1. 根本処理（シール処理）（例）

柱の根元は、床面接触部に雨水が滞留しない処理とする。



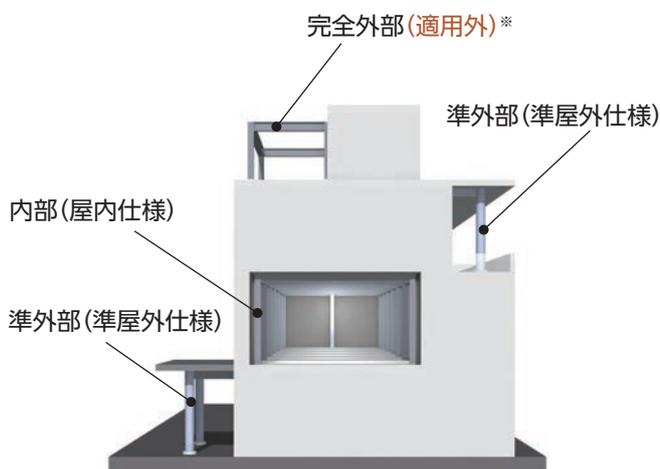
2. 無耐火部材処理（例）

無耐火部分との取合い処理



施工の詳細は、別途施工計画書をご参照ください。

施工環境区分

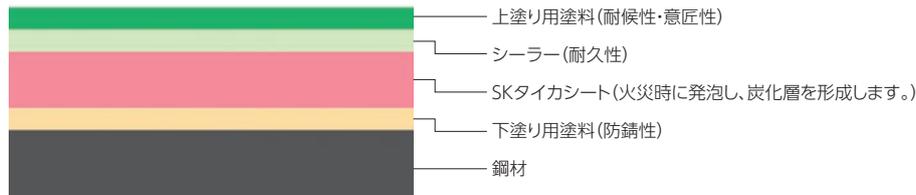


※完全外部（屋外）は柱・梁共に適用できません。梁は内部（屋内）のみ適用可能です。



1. 使用上の注意点

本製品は、下塗り用塗料(さび止め塗料)、SKタイカシート、シーラーおよび上塗り用塗料の複層で構成されています。SKタイカシートは、シーラー、上塗り用塗料により保護されることで、その性能が維持されます。しかしながら、上塗り用塗料、シーラーの塗膜劣化や傷等により、雨水がSKタイカシートへ浸入した場合、SKタイカシート自体の割れ、浮き、剥離等の予測不可能な塗膜劣化が生じ、耐火性能が低下します。これを防止するため、年次点検による上塗り用塗料の塗膜劣化を早期に発見して頂くとともに、傷等がある場合は、補修または塗増しを実施してください。



[本製品を施工した塗膜面には、傷等を付けないでください(塗膜面への金物の設置等)。雨水が浸入することで、SKタイカシートが剥離する可能性があります。]

2. 維持管理

本製品は、建築物が供用される期間において耐火性能を維持する必要があります。このため、お引き渡し後は、建物所有者様が定期的な自主検査をして頂き、傷や上塗り用塗料の塗膜劣化の早期発見と共に、適切な補修または塗増し等を実施してください。推奨する点検の概要を下表に示します。

点検種類	方法	点検周期
年次点検	目視	1年毎に1回
臨時点検	目視・触診	年次点検で異常が認められた時

劣化には以下の種類がありますので、参考にしてください。

項目	内容
白亜化	塗膜表面が離脱しやすい粉状になる現象
われ	塗膜に裂け目ができる現象
ふくれ	塗膜がガスまたは液体を含んでいる状態
はがれ	塗膜が付着力を失って被塗面から離れる現象

3. 期待耐用年数

上塗りの種類により、期待耐用年数が異なります。本サイクルでの塗増しを推奨します。

上塗材	塗増し時期	備考
ポリウレタン樹脂系	10～12年程度	地域、立地条件、施工部位、方角等により異なりますので、参考値としてお考えください。
アクリルシリコン樹脂系	12～15年程度	
ふっ素樹脂系	15～20年程度	

部位別施工仕様例

屋内標準施工仕様例

●屋内柱：1時間耐火／1.7mm厚

(23℃)

工程	使用材料	調合重量比	所要量 (kg/m)	塗回数	間隔時間 (hr)		塗装方法	
					工程内	工程間		
工場施工	素地調整	●ディスクサンダー、ワイヤーブラシ等により素地調整2種相当：ISOst-3 (SSPC-SP3) *1まで除錆してください。特に溶接部は入念に行ってください。 ●水分、油脂類は付着低下の原因となるため、溶剤等で除去してください。						
	下塗り*2	SKタイカコート下塗材 主剤	100	0.14 ~0.17	1	-	16以上 30日以内	エアレススプレー 刷毛 ローラー
		SKタイカコート下塗材 硬化剤	25					
	EHシンナー*3	0~30	-					
現場施工 *4	下地調整	●工場施工での下塗りの剥がれ部、接合部等は補修塗りを行ってください。 ●工具、ウエス等により表面のごみ、汚れ、水分を除去、清掃してください。						
	ボンド	SKタイカシートボンドR	100	0.10 ~0.14	1~2	0以上	4以上*5	刷毛 ローラー
		SKタイカシートボンドR用添加剤	1.5					
	シート	SKタイカシート	SKタイカシートを墨出し位置に合わせ貼り付けた後、端部からローラーを用いて強く圧着する。					
	ガラスメッシュテープ	ガラスメッシュテープ	●施工後、全面検査し、浮き部分は是正する。 ●是正後、同日に次工程へ移ることができる。					ローラー
	パテ	FR仕上パテ	既調合	0.40 ~0.50	-	5以上 7日以内	16以上	ヘラ
	シーラー	SKタイカシートトップシーラー 主剤	100	0.20 ~0.28	2	4以上	16以上*7 30日以内	エアレススプレー 刷毛 ローラー
SKタイカシートトップシーラー 硬化剤		50						
上塗り*6	水性エコファイン	100	0.25 ~0.30	2	2以上	-	エアレススプレー 刷毛 ローラー	
	清水	5~15	-					

●屋内梁：1時間耐火／1.5mm厚

(23℃)

工程	使用材料	調合重量比	所要量 (kg/m)	塗回数	間隔時間 (hr)		塗装方法	
					工程内	工程間		
工場施工	素地調整	●ディスクサンダー、ワイヤーブラシ等により素地調整2種相当：ISOst-3 (SSPC-SP3) *1まで除錆してください。特に溶接部は入念に行ってください。 ●水分、油脂類は付着低下の原因となるため、溶剤等で除去してください。						
	下塗り*2	SKタイカコート下塗材 主剤	100	0.14 ~0.17	1	-	16以上 30日以内	エアレススプレー 刷毛 ローラー
		SKタイカコート下塗材 硬化剤	25					
	EHシンナー*3	0~30	-					
現場施工 *4	下地調整	●工場施工での下塗りの剥がれ部、接合部等は補修塗りを行ってください。 ●工具、ウエス等により表面のごみ、汚れ、水分を除去、清掃してください。						
	ボンド	SKタイカシートボンドR	100	0.10 ~0.14	1~2	0以上	4以上*5	刷毛 ローラー
		SKタイカシートボンドR用添加剤	1.5					
	シート	SKタイカシート	SKタイカシートを墨出し位置に合わせ、縦貼りにて貼り付ける。目地部は突き合わせとし、順次シートを貼り付ける。貼り付けた後、端部からローラーを用いて強く圧着する。					
	熱融着	突合せ目地の場合、目地が消えるまで熱融着する。						ヒートガン・ヘラ アイロン
	シーラー	SKタイカシートトップシーラー 主剤	100	0.20 ~0.28	2	4以上	16以上*7 30日以内	エアレススプレー 刷毛 ローラー
SKタイカシートトップシーラー 硬化剤		50						
上塗り*6	水性エコファイン	100	0.25 ~0.30	2	2以上	-	エアレススプレー 刷毛 ローラー	
	清水	5~15	-					

用途

- 大空間構造物・アトリウム・ショールーム・室内競技場・事務所ビル・工場・倉庫等の丸鋼管柱、角鋼管柱及び梁
- 耐火被覆材のリニューアル

適用上塗材一覧

種類	製品名	艶の種類	適用
アクリル樹脂系	水性エコファイン	艶有り、半艶、3分艶、艶消し	屋内
ポリウレタン樹脂系	SKタイカコート上塗材U	艶有り、5分艶、3分艶	屋内、準屋外
シリコン樹脂系	SKタイカコート上塗材Si	艶有り、5分艶、3分艶	屋内、準屋外
ふっ素樹脂系	SKタイカコート上塗材F*	艶有り、5分艶、3分艶	屋内、準屋外

*SKタイカコートF中塗材 / SKタイカコート上塗材Fの仕様となります。

準屋外標準施工仕様例

●準屋外柱：1時間耐火／3mm (1.5mm×2重貼り) 厚

(23℃)

工程	使用材料	調合重量比	所要量 (kg/m)	塗回数	間隔時間 (hr)		塗装方法	
					工程内	工程間		
工場施工	素地調整	●ディスクサンダー、ワイヤーブラシ等により素地調整2種相当：ISOst-3 (SSPC-SP3) ※1まで除錆してください。特に溶接部は入念に行ってください。 ●水分、油脂類は付着低下の原因となるため、溶剤等で除去してください。						
	下塗り※2	SKタイカコート下塗材 主剤	100	0.14	1	-	16以上 30日以内	エアレススプレー 刷毛 ローラー
		SKタイカコート下塗材 硬化剤	25	~0.17				
	EHシンナー※3	0~30	-					
現場施工 ※4	下地調整	●工場施工での下塗りの剥がれ部、接合部等は補修塗りを行ってください。 ●工具、ウエス等により表面のごみ、汚れ、水分を除去、清掃してください。						
	ボンド	SKタイカシートボンドR	100	0.10	1~2	0以上	4以上	刷毛 ローラー
		SKタイカシートボンドR用添加剤	1.5	~0.14				
	シート(1層目)	SKタイカシート	SKタイカシートを墨出し位置に合わせ貼り付けた後、端部からローラーを用いて強く圧着する。					
	熱融着	目地部は、突合せ部の目地が消えるまで熱融着する。						ヒートガン・ヘア アイロン
	ボンド	SKタイカシートボンドR	100	0.10	1~2	0以上	4以上※5	刷毛 ローラー
		SKタイカシートボンドR用添加剤	1.5	~0.14				
	シート(2層目)	SKタイカシート	1層目と同様にSKタイカシートを墨出し位置に合わせ貼り付けた後、1層目と2層目目地は通し目地とせず、横目地間で50mm以上、縦目地間で100mm以上ずらして施工する。					
	ガラスメッシュテープ	ガラスメッシュテープ	●施工後、全面検査し、浮き部分は是正する。 ●是正後、同日に次工程へ移ることができる。					ローラー
	パテ	FR仕上パテ	既調合	0.40 ~0.50	-	5以上 7日以内	16以上	ヘラ
	シーラー	SKタイカシートトップシーラー 主剤	100	0.20	2	4以上	16以上※7 30日以内	エアレススプレー 刷毛 ローラー
SKタイカシートトップシーラー 硬化剤		50	~0.28					
上塗り※6	SKタイカコート上塗材U 主剤	100	0.24	2	3以上 7日以内	-	エアレススプレー 刷毛 ローラー	
	SKタイカコート上塗材U 硬化剤	18.5	~0.30					
	塗料用シンナーA	0~20	-					

【溶融亜鉛メッキの場合】

現場施工	下地調整	●溶融亜鉛メッキの仕上がり不良及び傷がついた場合でも、安易に補修材(亜鉛系・アルミ系)等で補修すると、補修材の付着力が弱く剥離が生じるため、補修を行わないでください。 ●剥離が生じるため、白サビ防止処理は行わないでください。 ●研磨紙P180~240を用いて目荒しを行ってください。					
	下塗り~上塗り	下塗り以降の仕様は、それぞれの仕様例に準じて施工する。					

- ※1：素地調整 2種相当 (ISOst-3SSPC-SP3)：完全に付着している黒皮(塗膜)は残しますが、さびは除きます。
 ※2：下塗りにはこの他、SK マルドボーセイの施工が可能です。また、認定によっては、JIS K 5674 の施工が可能です。
 ※3：下塗材の希釈率は、主剤 100 に対して、スプレー塗りで「10~30」、刷毛・ローラー塗りで「10~20」となります。
 ※4：強風時、または降雨、降雪のおそれがある場合、及び気温 5℃以下、湿度 85%以上の施工は原則的に行いません。気温 5℃以下で施工が要求される場合は、採暖及び採暖のための養生により、露点気温、被塗面温度を 5℃以上してください。夏期・冬期においては、施工条件が特に厳しくなる場合があるため、事前に弊社担当者との十分な打ち合わせを必要とします。詳しくは別途施工計画書に記載しております。
 ※5：工程間隔時間は、原則 4 時間以上です。ただし、気温、湿度により乾燥状況が異なるため、ボンド面を指触で確認し、乾燥を確認した上で、次工程へ移ります。
 ※6：認定によっては、塩ビシート及びシート建材等施工が可能です。
 ※7：工程が確保出来なかった場合、シートの可塑性移行により、上塗り施工後にタックが発現する可能性があります。
 ※8：濃色や原色に近い色彩は、塗膜を強く擦ると色落ちすることがあります。

材料構成

分類	材料名	組成等	荷姿
下塗材	★ SK タイカコート下塗材	変性エポキシ樹脂系	18kg セット/主剤 14.4kg 石油缶・硬化剤 3.6kg 缶 4kg セット/主剤 3.2kg 缶・硬化剤 0.8kg 缶
	★ EH シンナー	下塗材用シンナー	16ℓ 石油缶
ボンド	SK タイカシートボンド R	特殊アクリル樹脂系	18.27kg セット/主剤 18kg 石油缶・添加剤 0.27kg 缶 4.06kg セット/主剤 4kg 缶・添加剤 0.06kg 缶
シート	SK タイカシート T1.5-20 SK タイカシート T1.5-1600 SK タイカシート T1.7-18 SK タイカシート T1.7-1600 SK タイカシート T3-1	特殊アクリル樹脂系	1.5mm 厚品:20m ロール (450mm × 20m) 1.5mm 厚品:12 枚セット (450mm × 1.6m) 1.7mm 厚品:18m ロール (450mm × 18m) 1.7mm 厚品:11 枚セット (450mm × 1.6m) 3mm 厚品:10 枚セット (450mm × 1m)
パテ	FR 仕上パテ	合成樹脂エマルジョンパテ	12kg 石油缶
ガラスメッシュテープ	MK プリッジテープ シムレステープ	ガラスメッシュテープ ガラスメッシュテープ	35mm × 90m 35mm × 90m
トップシーラー	★ SK タイカシートトップシーラー	水性 2 液反応硬化エポキシ樹脂系	12kg セット/主剤 8kg 石油缶・硬化剤 4kg 缶
上塗材	★ SK タイカコート上塗材 U	弱溶剤形ポリウレタン樹脂系	16kg セット/主剤 13.5kg 石油缶・硬化剤 2.5kg 缶 4.27kg セット/主剤 3.6kg 缶・硬化剤 0.67kg 缶
	★ SK タイカコート上塗材 S i	弱溶剤形シリコン樹脂系	16kg セット/主剤 13.5kg 石油缶・硬化剤 2.5kg 缶 4.27kg セット/主剤 3.6kg 缶・硬化剤 0.67kg 缶
	★ SK タイカコート F 中塗材	弱溶剤形ふっ素樹脂用中塗材	16kg セット/主剤 13.5kg 石油缶・硬化剤 2.5kg 缶 4.27kg セット/主剤 3.6kg 缶・硬化剤 0.67kg 缶
	★ SK タイカコート上塗材 F	弱溶剤形ふっ素樹脂系	16kg セット/主剤 13.5kg 石油缶・硬化剤 2.5kg 缶 4.27kg セット/主剤 3.6kg 缶・硬化剤 0.67kg 缶
	★ 塗料用シンナー A 水性エコファイン	希釈用シンナー 水性反応硬化アクリル樹脂系	16ℓ 石油缶 16kg 石油缶、4kg 缶

●危険情報と安全対策

製品の取り扱いには、それぞれの安全データシート(SDS)に従ってください。特に★印のついている製品は溶剤系のため、下記の点に注意してください。(☆印は硬化剤のみ★に該当)

- 引火性の液体のため、火気厳禁です。特に屋内仕様では、換気や通風が不十分になり、溶剤蒸気が滞留しやすいので、ご注意ください。
- 有機溶剤中毒の恐れがあるため換気に注意し、防毒マスクまたは送気マスクを使用するなどの安全対策を行ってください。
- 屋外環境においては、溶剤成分が室内に流入しないよう十分注意してください。
- 屋内作業等、使用環境によっては、特定化学物質障害予防規則、有機溶剤中毒予防規則等の規制を受ける場合があります。詳しくは別途、施工仕様書等をご確認ください。
- 施工後の注意 本製品には揮発性の化学物質が含まれております。塗装直後の引渡し等において、化学物質過敏症やアレルギー体質の方への安全対策に十分留意してください。

●その他、高意匠性装飾上塗材「ファインFR工法EX/IN、サンドエレガンスシリーズ、グラニクイーンシリーズ」およびシート建材「ウッドスマイルIN、グラニピエール、グラニテラー-EX/INTラパーチン、SKライムテラーシリーズ」が適用できます。これら以外につきましては、原則適用できません。これら製品の適用にあたりましては、施工環境区分に条件があり、「サンドエレガンスシリーズ」につきましてはお選びいただけるパターンに制限があります。詳しくは、弊社担当者へお問い合わせください。

●シート建材を、円形鋼管に施工する場合は、鋼管サイズの制限があります。

グラニピエール、グラニテラー-EXラパーチン、SKライムテラーシリーズはφ600mm以上、ウッドスマイルIN、グラニテラー-INTラパーチンはφ450mm以上です。

●シート建材を、角形鋼管に施工する場合は、コーナー部中央(4ヶ所)に目地が必要です。

北海道

札幌支店 ☎011-784-4000
旭川営業所 ☎0166-51-8094

東北

仙台支店 ☎022-259-2431
盛岡営業所 ☎019-654-8380
青森営業所 ☎017-762-3855
郡山営業所 ☎024-962-7673
秋田出張所 ☎018-883-0230

関東

東京支店 ☎03-3204-6601
東京耐火断熱営業所 ☎03-3204-6603
東京営業所 ☎03-3204-6601
三多摩営業所 ☎042-564-5806
水戸営業所 ☎029-251-6515
新潟営業所 ☎025-285-6551
城東営業所 ☎03-3877-7770
静岡営業所 ☎054-284-1877
横浜支店 ☎045-820-2400
厚木営業所 ☎046-294-3666
千葉支店 ☎043-304-0411

北関東

埼玉支店 ☎048-686-2391
群馬営業所 ☎027-280-5350
宇都宮営業所 ☎028-657-5555

北信

北陸支店 ☎076-266-1041
長野営業所 ☎026-239-6210
松本営業所 ☎0263-24-2677

中部

名古屋支店 ☎052-561-7712
名古屋営業所 ☎052-561-7712
浜松営業所 ☎053-462-7021
三河営業所 ☎0564-28-1614
岐阜営業所 ☎058-273-1981
三重営業所 ☎059-254-3777

関西

大阪支店 ☎072-621-7721
大阪営業所 ☎072-621-7722
京都支店 ☎075-646-3967
南大阪営業所 ☎072-253-1910
神戸支店 ☎078-671-0451
姫路営業所 ☎079-281-5311

中国

広島支店 ☎082-943-5043
岡山営業所 ☎086-242-5520
山口営業所 ☎083-924-7575

四国

高松支店 ☎087-865-5411
松山営業所 ☎089-958-3780

九州・沖縄

福岡支店 ☎092-629-3427
北九州営業所 ☎093-621-8505
大分営業所 ☎097-555-9081
長崎営業所 ☎095-887-0871
熊本営業所 ☎096-344-5650
宮崎出張所 ☎0985-61-7779
鹿児島営業所 ☎099-284-5321
沖縄営業所 ☎098-862-5041

