メーカー施工

ホルムアルデヒド放散等級
F ☆ ☆ ☆ ☆

SKタイカコートHS

NEW PRODUCT

2液反応硬化型耐火塗料

速乾性・厚付け性・耐水性
が向上した次世代型耐火塗料

エスケー化研

■物件名：丸亀市市庁舎等複合施設
■製　品：ＳＫタイカコートＨＳ（屋内外鉄骨）

適用条件
屋内・屋外

SKタイカコートHSの特長

2液反応型だから叶う4つのメリット

速乾性

数日必要だった乾燥養生が、わずか16時間となり、翌日には次工程の塗装に移れるように。

厚付け性

1日で施工可能な厚みの上限が、1mmから3～4mm程度へ拡大。

耐水性

反応硬化型の主材は、従来に比べ耐水性がUP。

プレコート

鉄骨製作工場で耐火塗料を塗装し、現場に搬送するプレコート工法も、上記3点の効果でより円滑になり、工期短縮と施工環境の改善に貢献。

認定番号

［建築基準法第2条第七号、同法施行令第107条（耐火構造）］

耐火時間	部位	認定番号	適用鋼材		
			主材膜厚（mm）	断面形状	鋼材サイズ（mm）
1時間	鋼管柱	FP060CN-0916	1.0	□	□500×500×19～□1000×1000×40
				○	φ637×19～φ1273×40
		FP060CN-0788	2.0	□	□200×200×9～□1000×1000×40
				○	φ254×9～φ1273×40
		FP060CN-0906	4.5	□	□100×100×4.5～□300×300×9
				○	φ128×4.5～φ382×9
	鉄骨柱	FP060CN-0931	1.7	H	H300×300×10×15～H1000×1000×40×50
		FP060CN-0944	2.8	H	H150×150×7×10～H1000×1000×40×50
	梁	FP060BM-0574	1.5	H	H400×200×8×13～H1200×500×22×40
		FP060BM-0665	3.0	H	H200×100×5.5×8～H1200×500×22×40
1.5時間	鋼管柱	申請中	2.0	□	□500×500×19～□1000×1000×40
				○	φ637×19～φ1273×40
2時間	鋼管柱	FP120CN-0898	5.4	□	□300×300×9～□1000×1000×40
				○	φ382×9～φ1273×40
		FP120CN-0898-1*		□	□150×150×12～□1000×1000×40
	鉄骨柱	FP120CN-0980	4.8	H	H300×300×10×15～H1000×1000×40×50
	梁	FP120BM-0681	4.8	H	H400×200×8×13～H1200×500×22×40

［建築基準法施行令第70条（柱の防火被覆）］

防火時間	部位	認定番号	適用鋼材		
			主材膜厚（mm）	断面形状	鋼材サイズ（mm）
30分	鋼管柱	CC-0010	0.5	□	□300×300×9～□1000×1000×40
				○	φ382×9～φ1273×40
	鉄骨柱	CC-0011	0.5	H	H300×300×10×15～H1000×1000×40×50

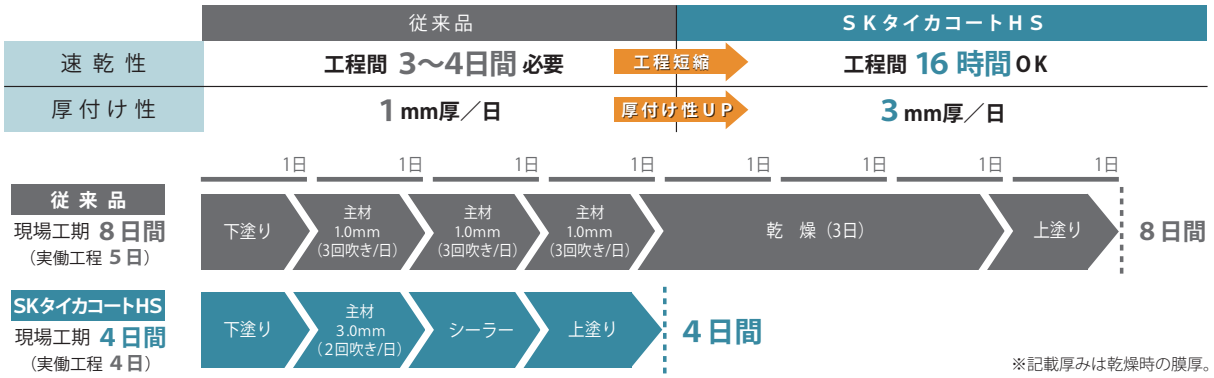
※鋼管柱・鉄骨柱認定の鋼材サイズは、幅厚比の制限があります。詳しくは、認定書をご確認ください。

注意）認定条件を十分ご確認の上、ご使用ください。

＊FP120CN-0898-1は、FP120CN-0898に対して、角形鋼管□150×12～1000×40を追加した認定です。なお、丸形鋼管の追加はございません。

工程短縮［従来品との比較］

※屋内仕様／3.0mm厚の場合（23℃）



※記載厚みは乾燥時の膜厚。

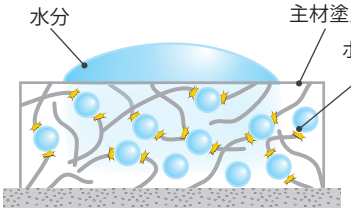
主材塗膜比較

従来品（1液アクリル樹脂系）と　SKタイカコートHS（2液ウレタン樹脂系）の違い

架橋タイプのSKタイカコートHSは、主材塗膜に雨水が浸入した場合も、経年で塗膜の膨れ、剥離が発生しにくい設計となっています。

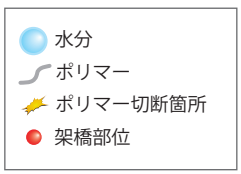
従来品

（1液アクリル樹脂系）



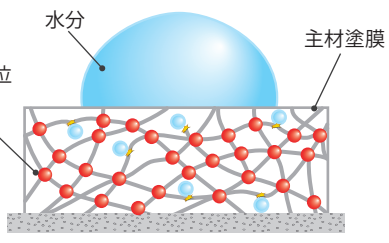
【非架橋タイプ】

非架橋タイプの塗膜は、水分が浸透し易く、水分との接触機会、時間が長く、ポリマーの加水分解（切断）が起こり易い



SKタイカコートHS

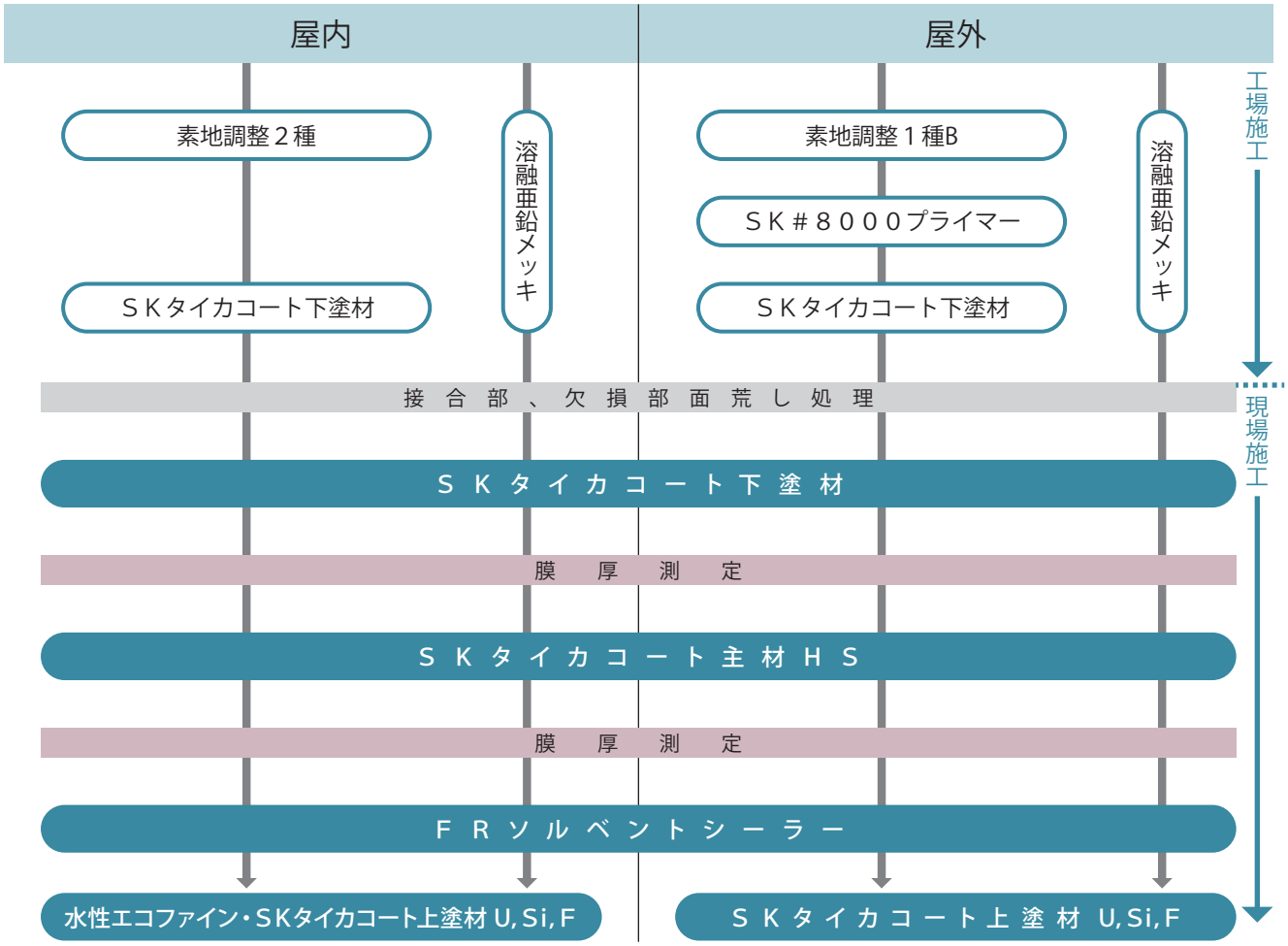
（2液ウレタン樹脂系）



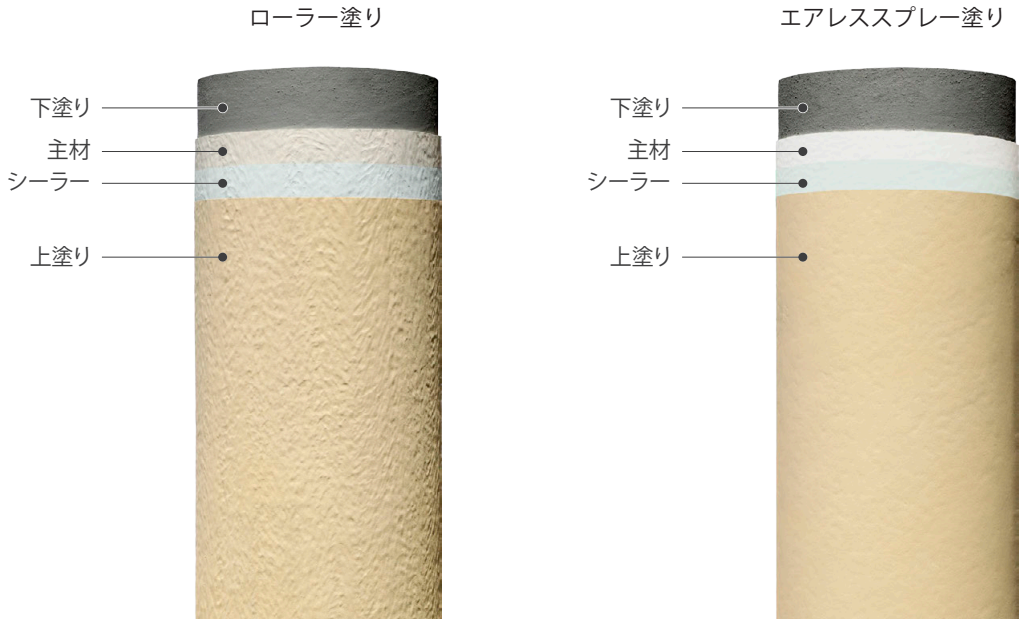
【架橋タイプ】

架橋タイプの塗膜は、3次元的にポリマー同士が結合することで、緻密な塗膜を形成し、水分との接触機会が少なくなるため、加水分解（切断）が起こりにくい

施工仕様例



仕上りパターン例

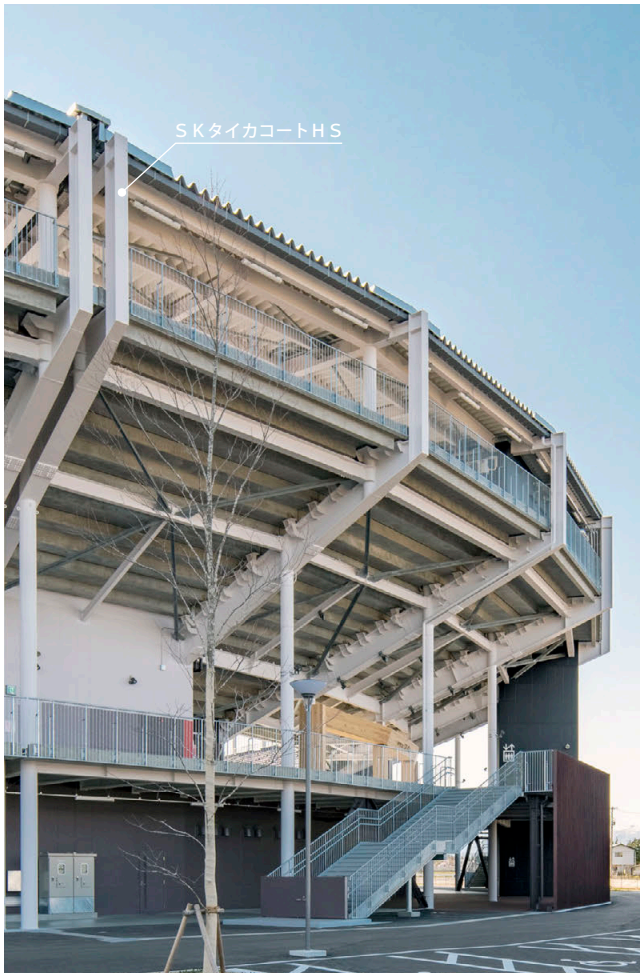


注意：被覆厚みが大きくなるとパターンに凹凸感がでます。

施工実績

きたぎんボールパーク（いわて盛岡ボールパーク）

施主：盛岡市　　設計事務所：環境デザイン研究所・清水建設・久慈設計設計共同企業体
建設会社：清水・菱和建設工事共同企業体
建築場所：岩手県盛岡市　　建物種別：スポーツ施設

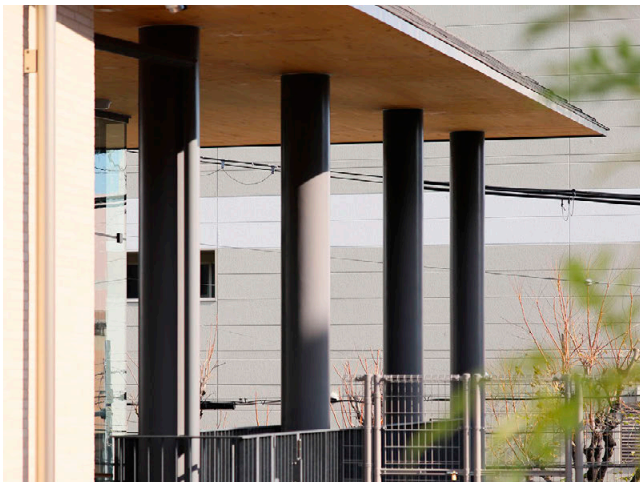


撮影：株式会社エスエス

施工実績

まちなかリビング北千里

施主：吹田市　　設計事務所：内藤建築事務所・大和建築事務所JV　　建設会社：大鉄工業・ビックJV
建築場所：大阪府吹田市　　建物種別：公共施設



施工実績

高知県立須崎総合高等学校 渡り廊下

施主：高知県教育委員会　　設計事務所：㈱環境デザイン研究所・㈱若竹まちづくり研究所　　建設会社：㈱山善工務店、㈱尾崎工務店
建築場所：高知県須崎市　　建物種別：教育施設

施工実績

北見市新庁舎

施主：北見市　　設計事務所：久米設計･都市設計研究所･清和設計事務所 JV
建設会社：（1）北成建設・天内工務店・岡村建設・北洋建設・村井小泉建設・大地建設 JV、（2）五十嵐建設･松谷建設･大幸建設・鐘ヶ江建設・山本工務店 JV
建築場所：北海道北見市　　建物種別：公共施設

広島市立北部医療センター安佐市民病院

施主：地方独立行政法人 広島市立病院機構　　設計事務所：内藤建築事務所・シグマ建築事務所JV　　建設会社：熊谷組・今井産業・福井建設JV
建築場所：広島県広島市　　建物種別：医療施設

＊「セラタイカ2号」「ダンセラボン」については、別途専用パンフレットをご参照ください。

プレコート工法

SKタイカコートHSは優れた「厚付け性」と「速乾性」により、鉄骨製作工場でのプレコートが可能です。
これにより現場での耐火塗装工事における「工期短縮」「労務の削減」「現場の環境改善」に貢献します。
鉄骨製作工場にて上塗りまで施工するプレコートの流れを紹介いたします。

Step1

事前協議【建設会社（GC）・鉄骨製作会社（FAB）・エスケー化研（SK）】

1）塗装ヤードの決定 ： 鉄骨設置、養生（1日）、主材（1日）・シーラー（1日）・上塗り（1日）
屋根付き塗装ヤードの必要期間（エスケー化研施工範囲）… 2日間（主材までの場合）
4日間（上塗りまでの場合）

注）前工程の素地調整・さび止め塗装は、FABの施工範囲です。

2）工　程　確　認 ： 鉄骨製作（FAB）、さび止め塗装（FAB）、耐火塗料塗装（SK）、搬出（FAB）、
建方（GC）、補修・タッチアップ（SK）

3）耐 火 塗 装 範 囲 ： 接合部等の非塗装部分を明確にする（FAB）

Step2

耐火塗装

1）打合せ（GC、FAB、SK） ： ①耐火塗装の歩掛を考慮し、1回当りの鉄骨本数を決定する。
②塗装ヤードにおける鉄骨の配置計画（塗装可能な鉄骨の間隔を決定する）。
③工程の決定。

2）素地調整・さび止め塗装（FAB）

3）鉄骨の配置（FAB）

【鉄骨配置は、エアレス塗装可能な間隔とする】

4）非塗装部分の指示（FAB ⇒ SK）、非塗装部分の養生・さび止め塗装の膜厚測定（SK）

【FABの指示に従い、非塗装部分を養生する】

【さび止め塗装の膜厚を測定し記録する】

5）SKタイカコート主材HSの施工（SK）

【SKタイカコート主材HSの塗装】

【ウエットゲージによる膜厚確認】

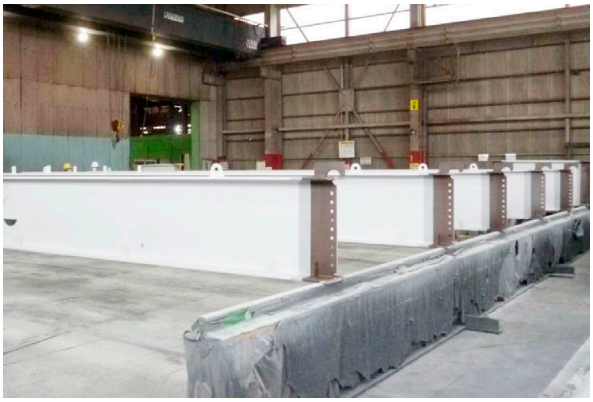
6）SKタイカコート主材HSの膜厚測定・FRソルベントシーラーの施工

【主材HSの膜厚を測定し記録する】

【FRソルベントシーラーの施工】

7）SKタイカコート上塗材Uの施工

【SKタイカコート上塗材Uの施工】



【プレコート完了⇒24時間養生の後、搬出】

Step3

搬送：搬送計画に基づき、現場へ搬送する（FAB）

Step4

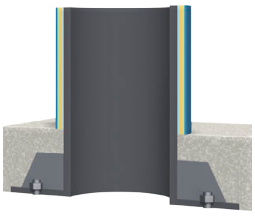
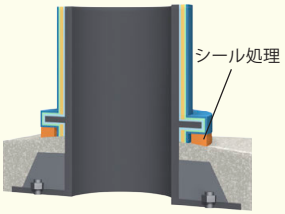
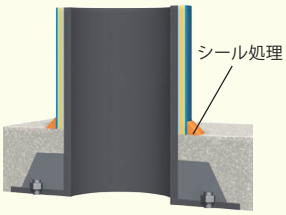
建方：耐火塗装済の鉄骨であることを作業員に周知して頂き、
塗装面を損傷しないよう建方を行う（GC）

Step5

補修：接合部、傷等を補修する（SK）

他部材との取合ディティール集

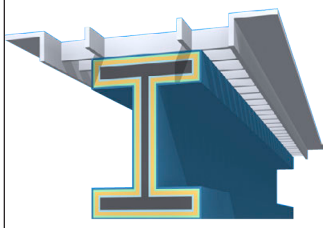
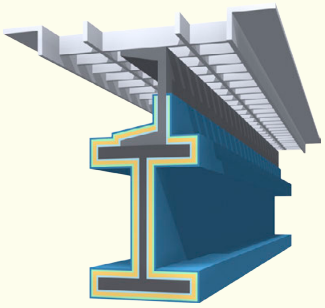
［根元処理（シール処理）］

床面に垂直方向のみ接触	根元にシール施工	根元・目地部にシール施工
× 	○ 	○ 

根元の小口より雨水が浸入し、膨れや剥離の原因になります。

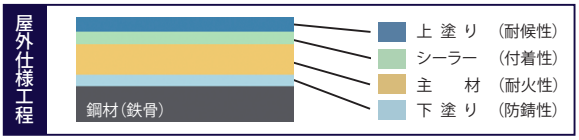
柱の根元は、床面接触部に雨水が滞留しない処理とする。

［床面処理（グレーチングとの取合い）］

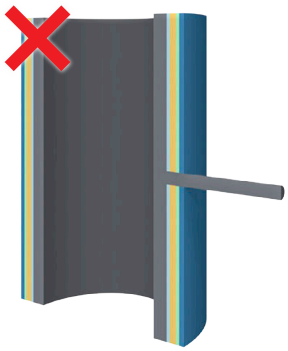
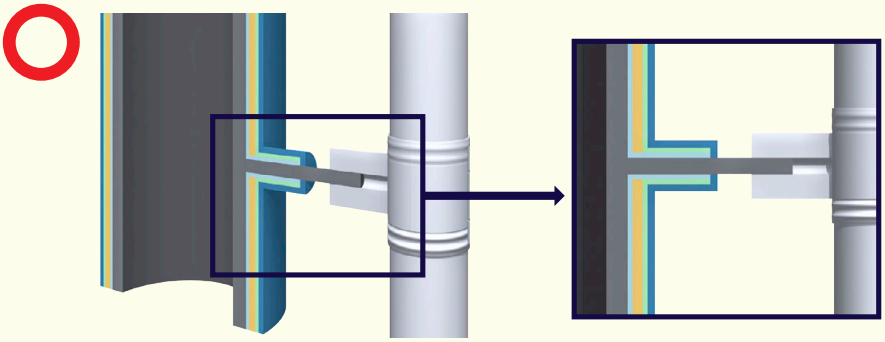
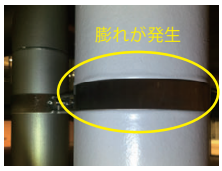
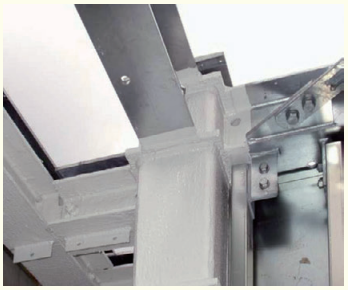
グレーチングと接触	取付金物及びグレーチングを上げ、端部取合部に下塗り・シーラー・上塗りをオーバーラップ
× 	○ 

グレーチングを接触させると、塗膜に傷が付き、膨れや剥離の原因になります。

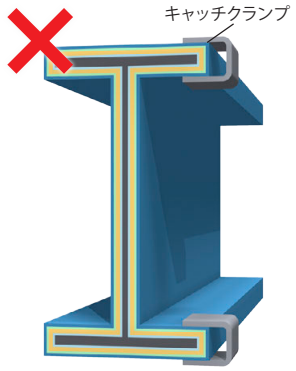
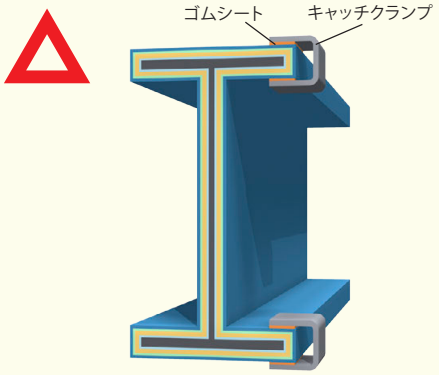
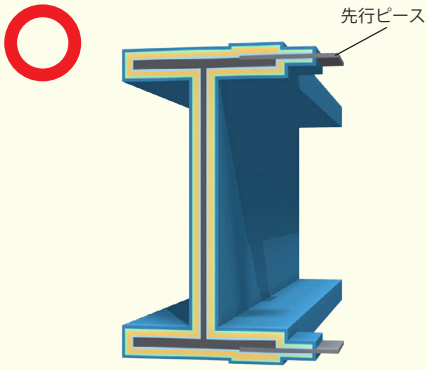
グレーチングを取付金物で底上げし、端部取合部に下塗り・シーラー・上塗りをオーバーラップし、主材層への雨水の浸入を防ぎます。



[無耐火部材処理]

耐火塗料主材と上塗塗料が同一面	下塗り・シーラー・上塗りをオーバーラップ
	
無耐火部材との取合い部の小口より、雨水が浸入し、膨れや剥離の原因になります。 	下塗り・シーラー・上塗りを無耐火部分へオーバーラップし、主材層への雨水の浸入を防ぎます。 

[他部材の設置方法]

キャッチクランプを直接取り付け	キャッチクランプの間にゴムシートを挟む	先行ピースをオーバーラップ
		
クランプを直接取り付けると、塗膜に傷が付き、膨れや剥離の原因になります。 	後付でクランプを設置する場合は、塗膜に損傷を与えないように、ゴムシートなどを挟みます。 	

標準施工仕様例（主材膜厚 2 ㎜）

［屋内仕様］

(23℃)

工程		使用材料	調合重量比	所要量 (kg/㎡)	平均膜厚 (μ)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	塗装方法
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	ＳＫタイカコート下塗材 主剤	100	0.14～0.17	40	1	—	16以上 30日以内	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート下塗材 硬化剤	25							
		ＥＨシンナー	0～30※2	—						
現場施工	下地調整	●鉄骨製作工場サイドが接合部、欠損部の素地調整、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。								—
	下塗り	ＳＫタイカコート下塗材 主剤	100	(0.14)	40	1	—	16以上 30日以内	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート下塗材 硬化剤	25							
		ＥＨシンナー	0～30※2	—						
	主材塗り	ＳＫタイカコート主材ＨＳ 主剤	100	3.5～3.8※5	2000	※6 1～3	3以上	16以上	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート主材ＨＳ 硬化剤	2.5							
		ＦＲ硬化促進剤	0又は1.125※3							
		ＳＫタイカコート主材シンナー	0～5※4	—						
	シーラー	ＦＲソルベントシーラー 主剤	100	0.10～0.14	—	1	—	16以上 30日以内	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＦＲソルベントシーラー 硬化剤	62.5							
		ＦＲ硬化促進剤	0又は0.225※3							
		ＳＫタイカコート主材シンナー	0～30※7	—						
	上塗り※11.13	水性エコファイン	100	0.25～0.30	—	2	3以上 7日以内	—	24以上	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		清水	5～15	—						

［屋外仕様］

(23℃)

工程		使用材料	調合重量比	所要量 (kg/㎡)	平均膜厚 (μ)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	塗装方法
工場施工	素地調整	●ブラスト法により素地調整1種B(１種ケレン相当):ISOsa-2 1/2(SSPC-SP10)※8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①	ＳＫ#8000プライマー 主剤※9	100(16)	0.20～0.23	20	1	—	16以上 180日以内	—	●エアレススプレー (ジンクリッチ用) ●ローラー ●刷毛
		ＳＫ#8000プライマー 硬化剤	25(4)							
		ＳＫ#8000プライマー 亜鉛末	500(80)							
		ＳＫ#8000プライマーシンナー	100～150※10 (16～24)	—						
	下塗り②	ＳＫタイカコート下塗材 主剤	100	0.14～0.17	40	1	—	16以上 30日以内	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート下塗材 硬化剤	25							
		ＥＨシンナー	0～30※2	—						
現場施工	下地調整	●鉄骨製作工場サイドが接合部、欠損部の素地調整、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。								—
	下塗り	ＳＫタイカコート下塗材 主剤	100	(0.14)	40	1	—	16以上 30日以内	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート下塗材 硬化剤	25							
		ＥＨシンナー	0～30※2	—						
	主材塗り	ＳＫタイカコート主材ＨＳ 主剤	100	3.5～3.8※5	2000	※6 1～3	3以上	16以上	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート主材ＨＳ 硬化剤	2.5							
		ＦＲ硬化促進剤	0又は1.125※3							
		ＳＫタイカコート主材シンナー	0～5 ※4	—						
	シーラー	ＦＲソルベントシーラー 主剤	100	0.10～0.14	—	1	—	3以上 30日以内	—	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＦＲソルベントシーラー 硬化剤	62.5							
		ＦＲ硬化促進剤	0又は0.225※3							
		ＳＫタイカコート主材シンナー	0～30※7	—						
	上塗り※12.13	ＳＫタイカコート上塗材Ｕ 主剤	100	0.24～0.30	—	2	3以上 7日以内	—	24以上	●エアレススプレー ●ローラー ●刷毛
		ＳＫタイカコート上塗材Ｕ 硬化剤	17.9							
		塗料用シンナーＡ	0～20	—						

［溶融亜鉛メッキの場合］

(23℃)

工程		使用材料	調合重量比	所要量 (kg/㎡)	平均膜厚 (μ)	塗回数	間隔時間(hr) 工程内	間隔時間(hr) 工程間	間隔時間(hr) 最終養生	塗装方法
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. 屋内仕様の場合；素地調整2種相当（主として、動力工具を用いて、さび他は除き、完全に付着している黒皮（塗膜）は残す）。
※2. ★ＳＫタイカコート下塗材の希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「10～30」、刷毛・ローラー塗り時で「0～20」となります。
※3. ★ＦＲ硬化促進剤は、施工日の気温が5～20℃のときに添加してください。
※4. ★ＳＫタイカコート主材HSの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「1～5」、刷毛・ローラー塗り時で「0～5」となります。
※5. ★ＳＫタイカコート主材HSの所要量は、スプレー塗り時で「3.8」、刷毛・ローラー塗り時で「3.5」となります。部材の形状、寸法により異なります。
※6. ★ＳＫタイカコート主材HSの塗回数は、スプレー塗り時で「1～2」、刷毛・ローラー塗り時で「1～3」となります。
※7. ★ＦＲソルベントシーラーの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「20～30」、刷毛・ローラー塗り時で「0～20」となります。
※8. 屋外仕様の場合；原則、素地調整1種Ｂ相当　ISO Sa2 1/2（ブラスト法により、さび、黒皮をほぼ完全に除去する）。
※9. ★ＳＫ＃8000プライマーは主剤に硬化剤を規定量加え、撹拌しながら亜鉛末を少量ずつ加え、均一になるまで十分に撹拌してください。その後、シンナーを添加し、更に撹拌してください。調合後、80～100メッシュのふるいでろ過してからご使用ください。なお、撹拌は、電動ミキサーなどで行い、使用中も撹拌を続けてください。
※10. ★ＳＫ＃8000プライマーの希釈率は、主剤100に対してスプレー塗り時で「125～150」、刷毛・ローラー塗り時で「100～125」となります（主剤・硬化剤・亜鉛末の混合物100に対してスプレー塗り時で「20～24」、刷毛・ローラー塗り時で「16～20」となります）。
※11. 上塗りにはこの他、ポリウレタン樹脂系の★ＳＫタイカコート上塗材U、シリコン樹脂系の★ＳＫタイカコート上塗材Ｓｉ、ふっ素樹脂系の★ＳＫタイカコート上塗材Ｆを使用することができます。
※12. 上塗りにはこの他、シリコン樹脂系の★ＳＫタイカコート上塗材Ｓｉ、ふっ素樹脂系の★ＳＫタイカコート上塗材Ｆを使用することができます。
※13. 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。
●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％以上で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、雰囲気温度、被塗面温度を5℃以上にしてください。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、事前に関係者と十分な打ち合わせを必要とします。詳しくは別途施工要領書に記載しております。
●施工中の雨養生は必要です。
●他の部材との取り合い部は、雨水の浸入を防ぐため、シール処理を行ってください。なお、詳細については、P11～12をご参照ください。

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、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	
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	

＊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。　注）他の上塗材（シート建材等）につきましては、弊社担当者にお問い合わせください。

材料構成

分類	材料名	組成等	荷姿	ホルムアルデヒド放散等級	消防法による危険物表示	危険等級	JIS規格
下塗材	★SK#8000 プライマー	有機ジンクリッチプライマー	15kgセット／主剤 2.4kg缶・硬化剤 0.6kg缶、亜鉛末 12kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	K 5552 2種
	★SK#8000 プライマーシンナー	SK#8000 プライマー専用シンナー	16ℓ石油缶	—	第四類第一石油類	II	—
	★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	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	K 5551 A種・B種
			4kgセット／主剤　3.2kg缶・硬化剤 0.8kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	K 5551 A種・B種
	★EHシンナー	下塗材用シンナー	16ℓ石油缶	—	第四類第一石油類	II	—
主　材	★SKタイカコート主材HS	2液反応硬化型耐火塗料	20.5kgセット／主剤 20kg石油缶・硬化剤 0.5kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
	★FR硬化促進剤	硬化触媒	16ℓ石油缶、4ℓ缶	—	第四類第二石油類	III	—
	★SKタイカコート主材シンナー	主材・シーラー用シンナー	16ℓ石油缶	—	第四類第二石油類	III	—
シーラー	★FRソルベントシーラー	溶剤型ポリウレタン樹脂系	13kgセット／主剤 8kg石油缶・硬化剤 5kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
	★FR硬化促進剤	硬化触媒	16ℓ石油缶、4ℓ缶	—	第四類第二石油類	III	—
	★SKタイカコート主材シンナー	主材・シーラー用シンナー	16ℓ石油缶	—	第四類第二石油類	III	—
上塗材	★SKタイカコート上塗材U	弱溶剤ポリウレタン樹脂系	16.5kgセット／主剤 14kg石油缶・硬化剤 2.5kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
			4.17kgセット／主剤 3.5kg缶・硬化剤 0.67kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
	★SKタイカコート上塗材Si	弱溶剤シリコン樹脂系	16.5kgセット／主剤 14kg石油缶・硬化剤 2.5kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
			4.17kgセット／主剤 3.5kg缶・硬化剤 0.67kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
	★SKタイカコート上塗材F	弱溶剤ふっ素樹脂系	16.5kgセット／主剤 14kg石油缶・硬化剤 2.5kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
			4.17kgセット／主剤 3.5kg缶・硬化剤 0.67kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
	★SKタイカコートF中塗材	弱溶剤ふっ素樹脂用中塗材	16.5kgセット／主剤 14kg石油缶・硬化剤 2.5kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
			4.17kgセット／主剤 3.5kg缶・硬化剤 0.67kg缶	F☆☆☆☆	第四類第二石油類	III	—
	★塗料用シンナーA	希釈用シンナー	16ℓ石油缶	—	第四類第二石油類	III	—
	水性エコファイン	水性反応硬化型アクリル樹脂系	16kg石油缶、4kg缶	F☆☆☆☆	—	—	K 5660（艶有り）、K 5663（艶消し）

●危険情報と安全対策
製品の取り扱いは、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形のため、下記の点に注意してください。（☆印は硬化剤のみ★印に該当）
1）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ため、ご注意ください。
2）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。

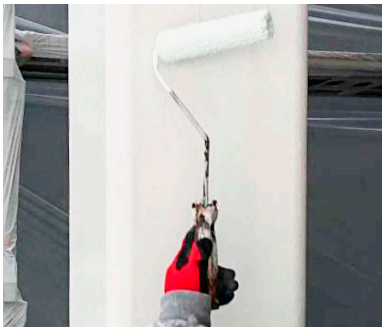
●施工後の注意
本製品には揮発性の化学物質が含まれております。塗装直後の引渡し等において、化学物質過敏症やアレルギー体質の方への安全対策に十分留意してください。

塗装方法

吹付け機器

エアレススプレー

ローラー



施工上の注意

1. 気象条件

●外部で施工する場合、強風のときは施工を中止します。風速5m/sec. 以上の場合、パターンが不均一になったり、塗膜の割れ、飛散による周辺環境の汚染などが生じやすくなります。

●主材の施工中及び上塗りを施工するまでの期間は雨水などが塗膜にかからないようにしてください。また、上塗り終了後、最低24時間は降雨を避けてください。

●気温5℃以下、湿度85%以上での施工は原則的に行いません。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、雰囲気温度、被塗面温度を5℃以上にしてください。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、事前に関係者と十分な打ち合わせを行ってください。

●風が強いほど、また施工箇所が地上から高くなるほど被塗面の温度が下がりますので、注意してください。

2. 足場

●塗装作業の安全性、仕上塗材の均一性を向上させるため、良い足場を選定してください。機械重量、材料重量、作業員数などを考え、強固な素材で足場を設置してください。

●足場と塗装面の距離は50cm程度とし、足場むらの起こらないように注意して設置してください。

3. 塗装器具、機械（推奨）

●SKタイカコート主材HSの塗装機械

1）エアレスポンプ：電動ピストン式エアレス（消費電力；1,500W／最大圧力；20.5MPa、最大吐出量；3.2ℓ/min／フィルター；32メッシュ）

2）エアレスガン：エアーコートガン（チップ；21/40又は23/40／フィルター；50メッシュ）

3）コンプレッサー

4）トランス（推奨；200→100V）

●膜厚測定機器

電磁式膜厚計：乾燥塗膜の膜厚測定

4. 材料の保管

●材料は40℃以下、5℃以上の屋内で火気の危険のない場所に保管してください。

エアレスポンプ

電磁式膜厚計

取扱説明書（屋外環境）

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、お引渡し後は、建物所有者様が定期的な自主検査をしていただき、傷や上塗り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
割れ	塗膜にさけ目ができる現象
膨れ	塗膜がガスまたは液体を含んでいる状態
剥がれ	塗膜が付着力を失って被塗面から離れる現象

期待耐用年数

上塗材の種類により、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。
期待耐用年数の塗増し時期は、保証内容を示すものではありません。

上塗材	準外部の塗増し時期	完全外部の塗増し時期	備　考
ポリウレタン樹脂系	10～12年程度	5～7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。
シリコン樹脂系	12～15年程度	6～8年程度	
ふっ素樹脂系	15～20年程度	8～10年程度	

柱、梁の天端部分が耐火塗膜であり、雨水が滞留する部位がある構造体を完全外部とし、雨掛かりであっても、天端部に庇、スラブ等がある場合は、準外部としています。

ＳＫタイカコートＨＳ　１時間耐火　角形鋼管寸法と認定膜厚表

認定番号	FP060CN-0906	
HS厚み	4.5mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
100	4.5	
110	4.8	
120	5.0	
130	5.3	
140	5.5	
150	5.7	
160	5.9	
170	6.1	
180	6.3	
190	6.4	
200	6.6	
210	6.8	
220	6.9	
230	7.1	
240	7.2	
250	7.4	
260	7.5	
270	7.6	
280	7.8	
290	7.9	
300	8.0	

部材厚：～9mm

認定番号	FP060CN-0788	
HS厚み	2.0mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
200～300	9.0	
310	9.1	
320	9.2	
330	9.3	
340	9.4	
350	9.6	
360	9.7	
370	9.8	
380	9.9	
390	10.0	
400	10.1	
410	10.2	
420	10.3	
430	10.4	10.5
440	10.5	10.8
450	10.6	11.0
460	10.7	11.3
470	10.8	11.5
480	10.9	11.8
490	11.0	12.0
500	11.1	12.3
510	11.2	12.5
520	11.4	12.7
530	11.5	13.0
540	11.6	13.2
550	11.7	13.5
560	11.8	13.7
570	11.9	14.0

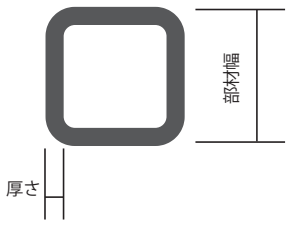
部材厚：～40mm

認定番号	FP060CN-0788	
HS厚み	2.0mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
580	12.1	14.2
590	12.3	14.5
600	12.5	14.7
610	12.7	14.9
620	12.9	15.2
630	13.1	15.4
640	13.3	15.7
650	13.5	15.9
660	13.8	16.2
670	14.0	16.4
680	14.2	16.7
690	14.4	16.9
700	14.6	17.2
710	14.8	17.4
720	15.0	17.6
730	15.2	17.9
740	15.4	18.1
750	15.6	18.4
760	15.8	18.6
770	16.0	18.9
780	16.3	19.1
790	16.5	19.4
800	16.7	19.6
810	16.9	19.8
820	17.1	20.1
830	17.3	20.3
840	17.5	20.6
850	17.7	20.8
860	17.9	21.1
870	18.1	21.3
880	18.3	21.6
890	18.5	21.8
900	18.8	22.1
910	19.0	22.3
920	19.2	22.5
930	19.4	22.8
940	19.6	23.0
950	19.8	23.3
960	20.0	23.5
970	20.2	23.8
980	20.4	24.0
990	20.6	24.3
1000	20.8	24.5

部材厚：～40mm

認定番号	FP060CN-0916	
HS厚み	1.0mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
500	19.0	
510	19.1	
520	19.2	
530	19.3	
540	19.4	
550	19.5	
560	19.6	
570	19.7	
580	19.8	
590	19.9	
600	20.0	
610		
620	20.1	
630	20.2	
640	20.3	
650	20.4	
660	20.5	
670	20.6	
680	20.7	
690	20.8	
700	20.9	
710		
720	21.0	
730	21.1	
740	21.2	
750	21.3	
760	21.4	
770	21.5	
780	21.6	
790	21.7	
800		
810	21.8	
820	21.9	
830	22.0	
840	22.1	
850	22.2	
860	22.3	
870	22.4	
880	22.5	
890	22.6	
900	22.7	
910		
920	22.8	
930	22.9	
940	23.0	
950	23.1	23.3
960	23.2	23.5
970	23.3	23.8
980	23.4	24.0
990	23.5	24.3
1000	23.6	24.5

部材厚：～40mm



注）部材幅が表の中間の値の場合は、その間の部材厚さは厚い方の数値以上とする。

ＳＫタイカコートＨＳ　１時間耐火　鋼管寸法と認定膜厚表

認定番号	FP060CN-0906	
HS厚み	4.5mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
128～320	4.5	
330		4.6
340		4.7
350		4.8
360	4.6	5.0
370		5.1
380	4.7	5.3
382		

部材厚：～9mm

認定番号	FP060CN-0788	
HS厚み	2.0mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
254～382	9.0	
390～490	9.1	
500	9.2	
510	9.3	
520		
530	9.4	
540		
550	9.5	
560	9.6	
570		
580	9.7	
590		
600	9.8	
610		
620	9.9	
630	10.0	
640		
650	10.1	
660		
670	10.2	
680	10.3	
690		
700	10.4	
710		
720	10.5	
730	10.6	
740		
750	10.7	
760		
770	10.8	
780	10.9	

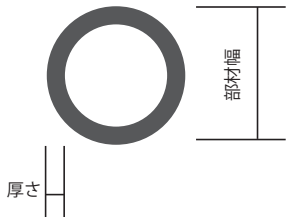
部材厚：～40mm

認定番号	FP060CN-0788	
HS厚み	2.0mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
790	10.9	10.9
800	11.0	11.1
810	11.1	11.2
820		11.3
830	11.2	11.5
840		11.6
850	11.3	11.8
860	11.4	11.9
870		12.0
880	11.5	12.2
890	11.6	12.3
900		12.4
910	11.7	12.6
920	11.8	12.7
930		12.9
940	11.9	13.0
950	12.0	13.1
960		13.3
970	12.1	13.4
980	12.2	13.6
990		13.7
1000	12.3	13.8
1010	12.4	14.0
1020	12.5	14.1
1030		14.2
1040	12.6	14.4
1050	12.7	14.5
1060		14.7
1070	12.8	14.8
1080	12.9	14.9
1090		15.1
1100	13.0	15.2
1110	13.1	15.4
1120	13.2	15.5
1130		15.6
1140	13.3	15.8
1150	13.4	15.9
1160		16.0
1170	13.5	16.2
1180	13.6	16.3
1190		16.5
1200		16.6
1210		16.7
1220		16.9
1230		17.0
1240		17.1
1250		17.3
1260		17.4
1270		17.6
1273		

部材厚：～40mm

認定番号	FP060CN-0916	
HS厚み	1.0mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
637	19.0	
640～800	19.1	
810	19.2	
820		
830	19.3	
840		
850	19.4	
860		
870	19.5	
880		
890	19.6	
900	19.7	
910		
920	19.8	
930		
940	19.9	
950	20.0	
960		
970	20.1	
980	20.2	
990	20.3	
1000		
1010	20.4	
1020	20.5	
1030		
1040	20.6	
1050	20.7	
1060	20.8	
1070	20.9	
1080		
1090	21.0	
1100	21.1	
1110	21.2	
1120	21.3	
1130		
1140	21.4	
1150	21.5	
1160	21.6	
1170	21.7	
1180	21.8	
1190	21.9	
1200	22.0	
1210	22.1	
1220		
1230	22.3	
1240		
1250	22.4	
1260	22.5	
1270	22.6	
1280	22.7	

部材厚：～40mm



注）部材幅が表の中間の値の場合は、その間の部材厚さは厚い方の数値以上とする。

ＳＫタイカコートＨＳ　１時間耐火　Ｈ形鋼柱寸法と認定膜厚表

認定番号	FP060CN-0944	
HS厚み	2.8mm	
フランジ幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
150	10.0	
160	10.1	10.6
170		11.1
180	10.3	11.6
190	10.7	12.1
200	11.2	12.5
210	11.6	13.0
220	12.1	13.4
230	12.5	13.7
240	12.9	14.1
250	13.3	14.5
260	13.6	14.8
270	14.0	15.1
280	14.4	15.4
290	14.7	15.8
300	15.0	15.0

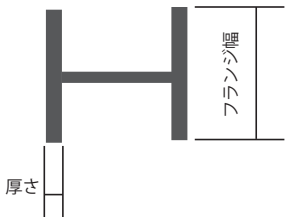
フランジ厚：～50㎜
H：150～1000㎜

認定番号	FP060CN-0931	
HS厚み	1.7mm	
フランジ幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
300	15.0	
310	15.1	15.3
320		15.6
330		15.8
340		16.1
350	15.4	16.4
360	15.7	16.6
370	16.0	16.9
380	16.3	17.1
390	16.6	17.3
400	16.9	17.6
410	17.1	17.8
420	17.4	18.0
430	17.7	18.3
440	17.9	18.5
450	18.2	18.7
460	18.5	
470	18.7	18.8
480	19.0	18.9
490	19.3	
500	19.5	19.0
510	19.8	19.3
520	20.1	19.7
530	20.2	20.1
540	20.3	20.5
550	20.4	20.9
560	20.5	21.2
570	20.6	21.6
580	20.7	22.0
590	20.8	22.4
600	20.9	22.8
610	21.0	23.1
620	21.2	23.5
630	21.3	23.9
640	21.4	24.3
650	21.5	24.7
660	21.6	25.0
670	21.7	25.4

フランジ厚：～50㎜
H：300～1000㎜

認定番号	FP060CN-0931	
HS厚み	1.7mm	
フランジ幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
680	21.9	25.8
690	22.3	26.2
700	22.6	26.6
710	22.9	26.9
720	23.2	27.3
730	23.5	27.7
740	23.9	28.1
750	24.2	28.5
760	24.5	28.8
770	24.8	29.2
780	25.2	29.6
790	25.5	30.0
800	25.8	30.3
810	26.1	30.7
820	26.5	31.1
830	26.8	31.5
840	27.1	31.9
850	27.4	32.2
860	27.7	32.6
870	28.1	33.0
880	28.4	33.4
890	28.7	33.8
900	29.0	34.1
910	29.4	34.5
920	29.7	34.9
930	30.0	35.3
940	30.3	35.7
950	30.6	36.0
960	31.0	36.4
970	31.3	36.8
980	31.6	37.2
990	31.9	37.6
1000	32.3	37.9

フランジ厚：～50㎜
H：300～1000㎜



注）フランジ幅が表記の中間の値の場合は、その間のフランジ厚さは厚い方の数値以上とする。

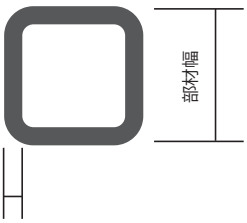
ＳＫタイカコートＨＳ　２時間耐火
角形鋼管寸法と認定膜厚表

認定番号	FP120N-0898-1	
HS厚み	5.4mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
150～290	12.0	
300	9.0	
310	9.1	
320	9.2	
330	9.3	
340	9.4	
350	9.6	
360	9.7	
370	9.8	
380	9.9	
390	10.0	
400	10.1	
410	10.2	
420	10.3	
430	10.4	10.5
440	10.5	10.8
450	10.6	11.0
460	10.7	11.3
470	10.8	11.5
480	10.9	11.8
490	11.0	12.0
500	11.1	12.3
510	11.2	12.5
520	11.4	12.7
530	11.5	13.0
540	11.6	13.2
550	11.7	13.5
560	11.8	13.7
570	11.9	14.0
580	12.1	14.2
590	12.3	14.5
600	12.5	14.7
610	12.7	14.9
620	12.9	15.2
630	13.1	15.4

部材厚：～40mm

認定番号	FP120N-0898-1	
HS厚み	5.4mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
640	13.3	15.7
650	13.5	15.9
660	13.8	16.2
670	14.0	16.4
680	14.2	16.7
690	14.4	16.9
700	14.6	17.2
710	14.8	17.4
720	15.0	17.6
730	15.2	17.9
740	15.4	18.1
750	15.6	18.4
760	15.8	18.6
770	16.0	18.9
780	16.3	19.1
790	16.5	19.4
800	16.7	19.6
810	16.9	19.8
820	17.1	20.1
830	17.3	20.3
840	17.5	20.6
850	17.7	20.8
860	17.9	21.1
870	18.1	21.3
880	18.3	21.6
890	18.5	21.8
900	18.8	22.1
910	19.0	22.3
920	19.2	22.5
930	19.4	22.8
940	19.6	23.0
950	19.8	23.3
960	20.0	23.5
970	20.2	23.8
980	20.4	24.0
990	20.6	24.3
1000	20.8	24.5

部材厚：～40mm



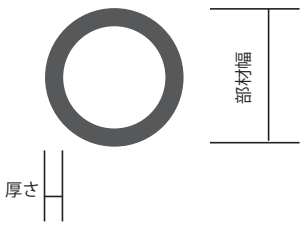
ＳＫタイカコートＨＳ　２時間耐火
鋼管寸法と認定膜厚表

認定番号	FP120N-0898-1	
HS厚み	5.4mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
382	9.0	
390～630	9.1	
640	9.2	
650		
660	9.3	
670	9.4	
680	9.4	9.4
690	9.5	9.5
700	9.6	9.7
710	9.7	9.8
720		10.0
730	9.8	10.1
740	9.9	10.2
750	10.0	10.4
760	10.1	10.5
770		10.6
780	10.2	10.8
790	10.3	10.9
800	10.4	11.1
810	10.5	11.2
820	10.6	11.3
830	10.7	11.5
840		11.6
850	10.8	11.8
860	10.9	11.9
870	11.0	12.0
880	11.1	12.2
890	11.2	12.3
900	11.3	12.4
910	11.4	12.6
920		12.7
930	11.5	12.9
940	11.6	13.0
950	11.7	13.1
960	11.8	13.3
970	11.9	13.4
980	12.0	13.6
990	12.1	13.7
1000	12.2	13.8
1010	12.3	14.0
1020	12.4	14.1

部材厚：～40mm

認定番号	FP120N-0898-1	
HS厚み	5.4mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
1030	12.5	14.2
1040		14.4
1050	12.6	14.5
1060	12.7	14.7
1070	12.8	14.8
1080	12.9	14.9
1090	13.0	15.1
1100	13.1	15.2
1110	13.2	15.4
1120	13.3	15.5
1130	13.4	15.6
1140	13.5	15.8
1150	13.6	15.9
1160	13.7	16.0
1170	13.8	16.2
1180	13.9	16.3
1190	14.0	16.5
1200	14.1	16.6
1210	14.2	16.7
1220	14.3	16.9
1230		17.0
1240	14.4	17.1
1250	14.5	17.3
1260	14.6	17.4
1270	14.7	17.6

部材厚：～40mm



注）部材幅が表の中間の値の場合は、その間の部材厚さは厚い方の数値以上とする。
FP120CN-0898-1は、FP120CN-0898に対して、角形鋼管□150×12～1000×40を追加した認定です。
なお、丸形鋼管の追加はございません。

ＳＫタイカコートＨＳ　２時間耐火　Ｈ形鋼柱寸法と認定膜厚表

認定番号	FP120CN-0980	
HS厚み	4.8mm	
フランジ幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
300	15.0	
310	15.1	15.3
320		15.6
330		15.8
340		16.1
350	15.4	16.4
360	15.7	16.6
370	16.0	16.9
380	16.3	17.1
390	16.6	17.3
400	16.9	17.6
410	17.1	17.8
420	17.4	18.0
430	17.7	18.3
440	17.9	18.5
450	18.2	18.7
460	18.5	
470	18.7	18.8
480	19.0	18.9
490	19.3	
500	19.5	19.0
510	19.8	19.3
520	20.1	19.7
530	20.2	20.1
540	20.3	20.5
550	20.4	20.9
560	20.5	21.2
570	20.6	21.6
580	20.7	22.0
590	20.8	22.4
600	20.9	22.8
610	21.0	23.1
620	21.2	23.5
630	21.3	23.9
640	21.4	24.3
650	21.5	24.7
660	21.6	25.0
670	21.7	25.4

フランジ厚：～50㎜
H：300～1000㎜

認定番号	FP120CN-0980	
HS厚み	4.8mm	
フランジ幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
680	21.9	25.8
690	22.3	26.2
700	22.6	26.6
710	22.9	26.9
720	23.2	27.3
730	23.5	27.7
740	23.9	28.1
750	24.2	28.5
760	24.5	28.8
770	24.8	29.2
780	25.2	29.6
790	25.5	30.0
800	25.8	30.3
810	26.1	30.7
820	26.5	31.1
830	26.8	31.5
840	27.1	31.9
850	27.4	32.2
860	27.7	32.6
870	28.1	33.0
880	28.4	33.4
890	28.7	33.8
900	29.0	34.1
910	29.4	34.5
920	29.7	34.9
930	30.0	35.3
940	30.3	35.7
950	30.6	36.0
960	31.0	36.4
970	31.3	36.8
980	31.6	37.2
990	31.9	37.6
1000	32.3	37.9

フランジ厚：～50㎜
H：300～1000㎜

注）フランジ幅が表記の中間の値の場合は、その間のフランジ厚さは厚い方の数値以上とする。

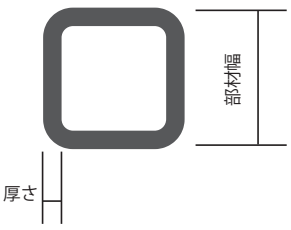
ＳＫタイカコートＨＳ　柱の防火被覆 角形鋼管寸法と認定膜厚表

認定番号	CC-0010	
HS厚み	0.5mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
300	9.0	
310	9.1	
320	9.2	
330	9.3	
340	9.4	
350	9.6	
360	9.7	
370	9.8	
380	9.9	
390	10.0	
400	10.1	
410	10.2	
420	10.3	
430	10.4	10.5
440	10.5	10.8
450	10.6	11.0
460	10.7	11.3
470	10.8	11.5
480	10.9	11.8
490	11.0	12.0
500	11.1	12.3
510	11.2	12.5
520	11.4	12.7
530	11.5	13.0
540	11.6	13.2
550	11.7	13.5
560	11.8	13.7
570	11.9	14.0
580	12.1	14.2
590	12.3	14.5
600	12.5	14.7
610	12.7	14.9
620	12.9	15.2
630	13.1	15.4

部材厚：～40mm

認定番号	CC-0010	
HS厚み	0.5mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
640	13.3	15.7
650	13.5	15.9
660	13.8	16.2
670	14.0	16.4
680	14.2	16.7
690	14.4	16.9
700	14.6	17.2
710	14.8	17.4
720	15.0	17.6
730	15.2	17.9
740	15.4	18.1
750	15.6	18.4
760	15.8	18.6
770	16.0	18.9
780	16.3	19.1
790	16.5	19.4
800	16.7	19.6
810	16.9	19.8
820	17.1	20.1
830	17.3	20.3
840	17.5	20.6
850	17.7	20.8
860	17.9	21.1
870	18.1	21.3
880	18.3	21.6
890	18.5	21.8
900	18.8	22.1
910	19.0	22.3
920	19.2	22.5
930	19.4	22.8
940	19.6	23.0
950	19.8	23.3
960	20.0	23.5
970	20.2	23.8
980	20.4	24.0
990	20.6	24.3
1000	20.8	24.5

部材厚：～40mm



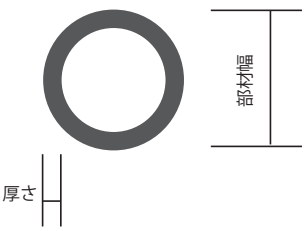
ＳＫタイカコートＨＳ　柱の防火被覆 鋼管寸法と認定膜厚表

認定番号	CC-0010	
HS厚み	0.5mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
382	9.0	
390～630	9.1	
640	9.2	
650		
660	9.3	
670	9.4	
680	9.4	9.4
690	9.5	9.5
700	9.6	9.7
710	9.7	9.8
720		10.0
730	9.8	10.1
740	9.9	10.2
750	10.0	10.4
760	10.1	10.5
770		10.6
780	10.2	10.8
790	10.3	10.9
800	10.4	11.1
810	10.5	11.2
820	10.6	11.3
830	10.7	11.5
840		11.6
850	10.8	11.8
860	10.9	11.9
870	11.0	12.0
880	11.1	12.2
890	11.2	12.3
900	11.3	12.4
910	11.4	12.6
920		12.7
930	11.5	12.9
940	11.6	13.0
950	11.7	13.1
960	11.8	13.3
970	11.9	13.4
980	12.0	13.6
990	12.1	13.7
1000	12.2	13.8
1010	12.3	14.0
1020	12.4	14.1

部材厚：～40mm

認定番号	CC-0010	
HS厚み	0.5mm	
部材幅（mm）	235N/mm²厚さ（mm以上）	235N/mm²以外厚さ（mm以上）
1030	12.5	14.2
1040	12.6	14.4
1050	12.6	14.5
1060	12.7	14.7
1070	12.8	14.8
1080	12.9	14.9
1090	13.0	15.1
1100	13.1	15.2
1110	13.2	15.4
1120	13.3	15.5
1130	13.4	15.6
1140	13.5	15.8
1150	13.6	15.9
1160	13.7	16.0
1170	13.8	16.2
1180	13.9	16.3
1190	14.0	16.5
1200	14.1	16.6
1210	14.2	16.7
1220	14.3	16.9
1230		17.0
1240	14.4	17.1
1250	14.5	17.3
1260	14.6	17.4
1270	14.7	17.6

部材厚：～40mm



注）部材幅が表の中間の値の場合は、その間の部材厚さは厚い方の数値以上とする。

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

建築仕上材の総合メーカー
SK KAKEN
エスケー化研株式会社
本社　大阪府茨木市中穂積3−5−25　☎072-621-7733
URL https://fai.sk-kaken.co.jp

本印刷物の内容は弊社の知的財産権に該当するもので弊社に著作権がありますので、印刷物の表現内容の無断転用、模倣等は禁じます。

［製作年月：2024年1月］（240100.Y-4R）