



エポクゾ (MS-375G)

ノンスリップ床材施工仕様書



エポグゾ (MS-375G) 施工方法

下 地 処 理

- 仕上がりの良し悪しは、下地調整の割合が約 70%をしめるためフェロックスの効果を十分に発揮させるためには十分な下地処理が必要です。
- 塗装表面の油・グリース・錆・ワックス・塗料・汚れなどは洗剤及び溶剤等でクリーニングを行いサウンドペーパー・ワイヤーブラシ・ディスクサンダーなどで完全に除去し十分乾燥させて下さい。
- 塗装表面の下地には適度の表面粗度をつけて下さい。ツルツル表面ですとプライマー（下塗り）の付着力が弱まり剥がれなどの原因につながります。
- 新規打設コンクリート・モルタルの下地の場合は十分な養生期間を取って下さい。
- 塗装表面の塗料がエポキシ系でも旧塗膜を完全に除去することを推奨します。除去が完全に出来ない場合は NON SKID 補修要領を参照して下さい。

塗 装 環 境

1. 湿度は 85%以下にて施工して下さい。
2. 塗装表面温度は 10 ~ 49 の範囲にて施工して下さい。
3. 塗装表面温度と露点温度との差は 3 以上にて施工して下さい。
4. 屋外での塗装は強風時には避けて下さい。
5. 屋内での塗装は十分な換気を行って下さい。

下 塗 り (プ ラ イ マ ー)

1. 下塗り（プライマー）は、母材にフェロックスを塗装するための下塗り材ですのでフェロックスとの相性（互換性）を考慮して選択して下さい。
2. 鉄などの金属に塗装する場合には、エポキシ系錆止めプライマーを使用して下さい。
3. モルタル・コンクリートに塗装する場合はエポキシ系プライマーを使用して下さい。
4. セラミックタイル・人造大理石等に塗装する場合は平滑な面にはカチオンタイトシーラー等を使用して下さい。
5. 木等の場合には、木用シーラーを使用して下さい。

攪 拌 (ミ キ シ ン グ)

1. エポグゾ (MS-375G) は二液性ですので電動攪拌機を用いて主剤（骨材・溶剤・顔料）が均一に混ざるように十分攪拌を行って下さい。硬化剤も十分攪拌した後、主剤・硬化剤を合わせ全体が均一に混ざるように再度十分に攪拌して下さい。
2. 二液性ですので熟成時間（インダクションタイム）を取った後に施工を行って下さい。熟成時間・攪拌が不十分だと骨材の片寄り・色むら・剥がれ・プリスター（ふくれ）・乾燥ムラなどの原因になります。
3. ポットライフ（可使時間）は、気温 32 で約 4 時間、21 で約 8 時間です。
4. 施工面積・施工所要時間・熟成時間・可使時間等を十分考慮して施工して下さい。

保 護 具

1. フェロックスを施工する場合は、防毒マスク・保護メガネ・保護手袋・安全靴・ヘルメット等の保護具を着用して下さい。

保 管

1. 保管する場合は、直接日光の当たる場所や高温・高湿度の場所は避けて下さい。また、保管場所には施錠して下さい。

施 工

1. 標準塗膜厚は、1.1 mm～1.7 mmです。
2. 施工後、外気が21℃の場合約24時間後人が通行でき48時間後には完全に硬化します。

[刷毛塗り]

- 刷毛塗りは、ローラー・コテ・スプレーなどの塗装が困難な場所などに有効です。また、ストライプコート（先行塗装）溶接部・角・隅などの塗装に有効です。

[ローラー塗り]

- ローラーはハンドローラー・ソフトローラーを用途に合わせて使用して下さい。
- 2回塗りで標準塗膜厚 1.1 mm～1.7 mmにして下さい。
- 1回目の塗布量は少なめにして2回目は多くし標準塗膜厚にして下さい。
- 2回目の塗装は1回目の施工後約1～2時間後（21℃）に施工して下さい。
- ウネ（波）を高くする場合にはハードローラー・低くする場合にはソフトローラーを使用して下さい。また、ローラーは一方向に操作すると仕上がり面がそろいます。
- 標準塗装面積は 2.3～3.3 m²/ガロンです。

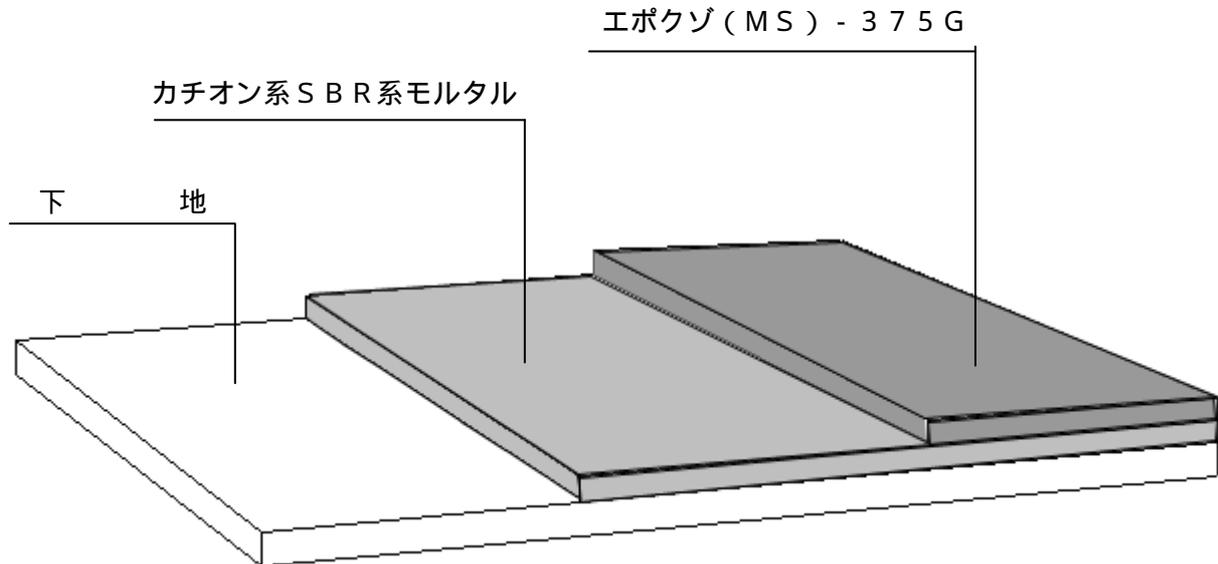
[コテ塗り]

- コテは左官用金ゴテを使用して下さい。
- 2回塗りで標準塗膜厚 1.1 mm～1.7 mmにして下さい。
- 1回目の塗布量は少なめにして2回目は多くし標準塗膜厚にして下さい。
- 2回目の塗装は1回目の施工後約1～2時間後（21℃）に施工して下さい。
- 骨材が片寄らないように塗装面全体に均一になるよう施工して下さい。
- 標準塗装面積は 2.8～3.5 m²/ガロンです。

[スプレー塗り]

- リシンガン（チップ 6.0～8.0 mm）を使用して下さい。
- 粘度が高く塗りにくい場合のみピュアエポキシ塗料用シンナーを容量比 5%以内で薄め使用して下さい。
- 溶接部・角・隅等は先に刷毛によるストライプコート（先行塗装）を行って下さい。
- スプレーガンはメーカーのマニュアルに従って使用して下さい。
- 1回の塗装で標準塗膜厚にして下さい。
- 気温が 27℃ 以上の場合にはスプレー装置内には材料を 1 時間以上放置しないで下さい。詰まりの原因になります。
- 標準塗装面積は 3.5～4.5 m²/ガロンです。

エポクゾ(MS) - 375G工法 タイル下地

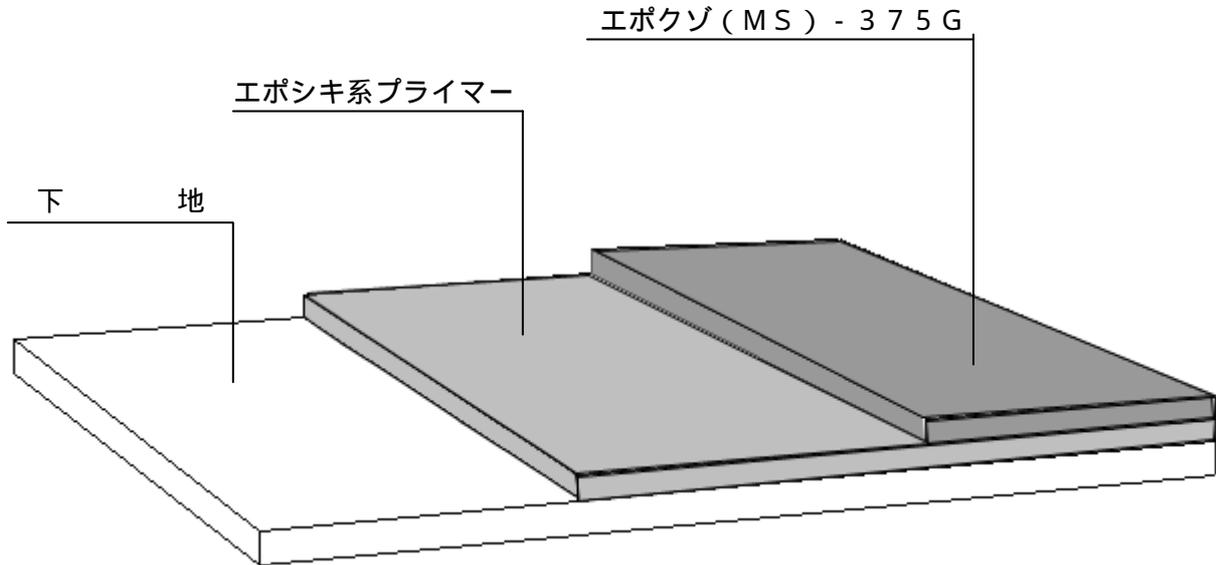


	材 料 名	塗布回数	塗 布 量	塗装間隔
下 塗	カチオン系 SBR系モルタル	1	3.0 kg/m ²	1日~
上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	1	ローラー : 約2.8m ² /gal コテ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal	

	材 料 名	塗 布 量	塗 布 間 隔
1	下地調整	ごみ・汚れ・油や塗料等を除去し乾燥した清浄な面にする。	
2	下 塗	カチオン系 SBR系モルタル 3.0 kg/m ² 膜厚 : 2 ~ 3mm	1日~
3	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G ローラー : 約2.8m ² /gal コテ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal	

(注)吸込みの激しい下地、又はコテノリの悪い下地の場合、第一層の前にそれぞれ
(カチオン系またはSBR系)のプライマーを塗布して下さい。

エポクゾ(MS) - 375G工法 鉄鋼、ステンレス、アルミ、亜鉛メッキ等下地

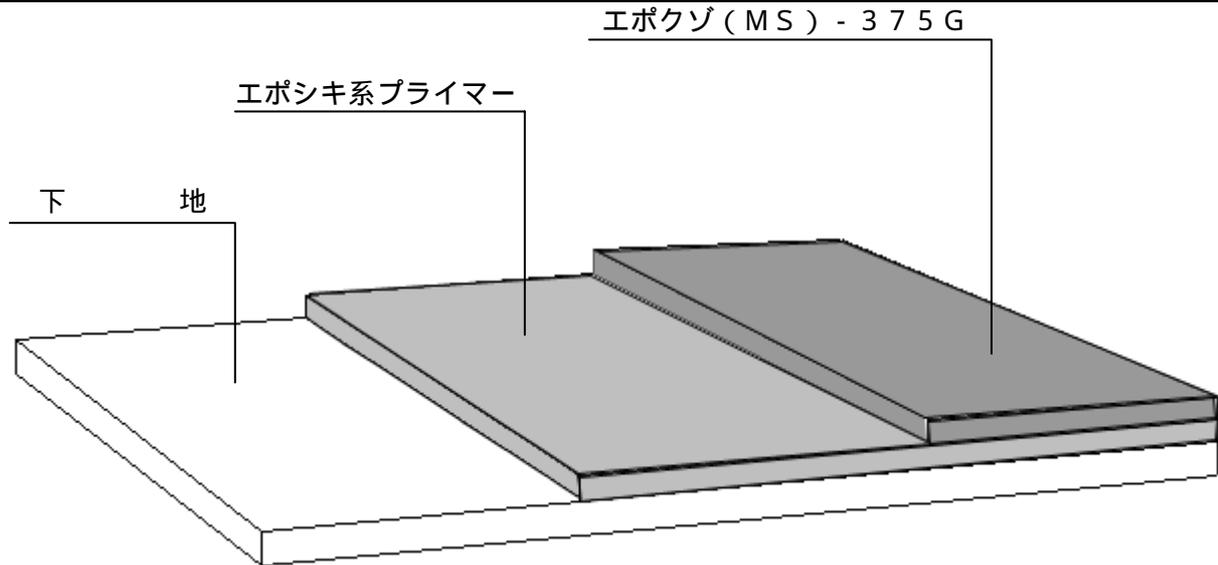


	材 料 名	塗布回数	塗 布 量	塗装間隔
下 塗	エポキシ系プライマー	1	0.2 ~ 0.3 kg/m ²	10時間~
上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	1	ローラー : 約2.8m ² /gal コ テ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal	

	材 料 名	塗 布 量	塗 布 間 隔
1	下地調整	錆・ごみ・汚れ・油や塗料等をワイヤーブラシやサンドペーパー、シンナー等を用いて完全に除去し、乾燥した清浄な面にする。	
2	下 塗	エポキシ系プライマー 膜厚 : 100 μ	10時間~
3	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	ローラー : 約2.8m ² /gal コ テ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal

(注) * エポキシ系プライマーは、中国塗料(株)のバンノー500又は同等品を使用して下さい。
 使用方法は、主剤と硬化剤を良く混合し、必要ならば希釈剤としてシンナーを添加して調整し、エアレススプレー・ハケ又はローラーにより塗装して下さい。

エポクゾ(MS) - 375G工法 木材下地



	材 料 名	塗布回数	塗 布 量	塗装間隔
下 塗	エポキシ系プライマー	1	0.2 ~ 0.4 kg/m ²	10時間~
上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	1	ローラー : 約2.8m ² /gal コ テ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal	

	材 料 名	塗 布 量	塗 布 間 隔
1	下地調整	ごみ・汚れ・油や塗料等を除去し乾燥した清浄な面にする。 下地に凹凸やクラックのある場合は、ディスクサンダー・エポキシパテ等で平滑にする。	
2	下 塗	エポキシ系プライマー	0.2 ~ 0.4 kg/m ² 10時間~
3	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	ローラー : 約2.8m ² /gal コ テ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal

(注) * 木地は、十分乾燥させ、養生して下さい。

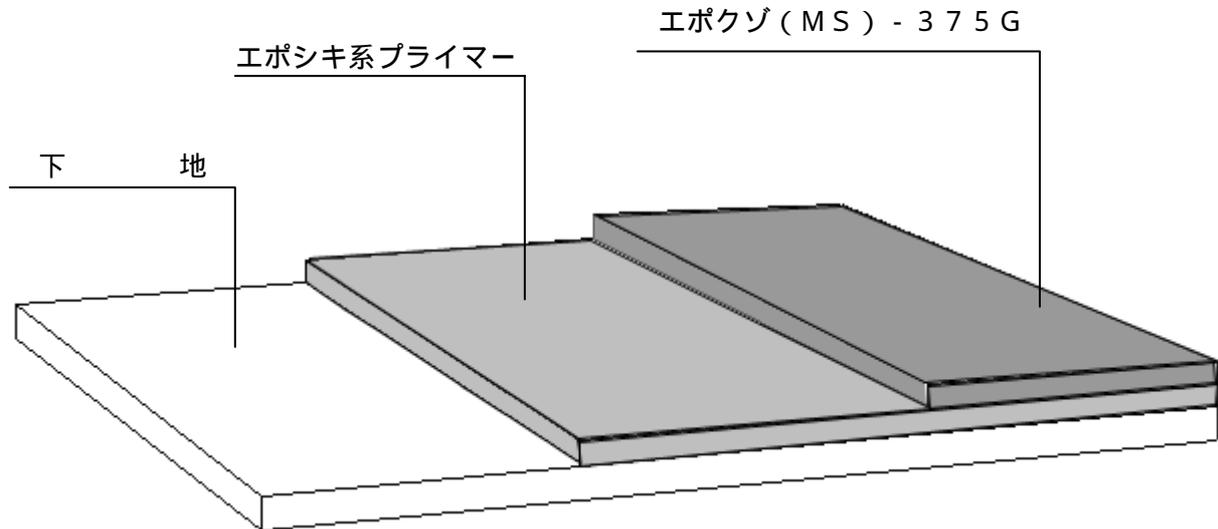
* エポキシ系プライマーは、アトミクス(株)の2液性#800プライマー(モルタル用)又は同等品を使用して下さい。

使用方法は、主剤と硬化剤を混合後良く攪拌し、塗装します。

古い床面で油等が染み込んでいる場合、洗剤で表面を洗浄しても多少今後油が染み出て来る恐れのある場合には、アトミクス(株)の#500油面プライマー又は同等品を使用して下さい。

* 将来、水分を吸湿することが予想される場合には、良質の木部下地固め塗料(シーラー)を下塗りして下さい。

エポクゾ(MS) - 375G工法 FRP下地



	材 料 名	塗布回数	塗 布 量	塗装間隔
下 塗	エポキシ系プライマー	1	0.2 ~ 0.3 kg/m ²	10時間 ~
上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	1	ローラー : 約2.8m ² /gal コテ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal	

	材 料 名	塗 布 量	塗 布 間 隔
1	下地調整	油脂分・水分・ごみ・旧塗膜等を完全に除去する。 離型材は、ディスクサンダー、ワイヤーブラシ等で十分除去する。	
2	下 塗	エポキシ系プライマー 膜厚 : 100 μ	0.2 ~ 0.3 kg/m ² 10時間 ~
3	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G	ローラー : 約2.8m ² /gal コテ : 約3.3m ² /gal スプレー : 約4.0m ² /gal

(注) *エポキシ系プライマーは、中国塗料(株)のバンノー500又は同等品を使用して下さい。
使用方法は、主剤と硬化剤を良く混合し、必要ならば希釈剤としてシンナーを添加して調整しエアレススプレー、ハケ又はローラーにより塗装して下さい。

エポクゾ(MS) - 375G 塗装仕様書 船舶・海洋構造物鋼板用

新造の場合(重防食仕様)

施工場所	工程	処理方法及び使用塗料	使用量 (kg/m ²)	平均膜厚 (μ)	塗装間隔 (20)
現 地	下地処理	ごみ、汚れ、油分を完全に除去する。 ブラスト処理(処理基準SIS Sa2.5)			
	下塗1層目	バンノー500(R)又は同等品 主剤と硬化剤を良く混合し、必要ならば希釈剤としてシンナーを添加して調整する。 塗装は、エアレススプレー・ハケ又はローラーにより行なう。	0.21	100	10時間 ~
	下塗2層目	バンノー500(W)又は同等品 (R)(W)は色替品	0.21	100	10時間 ~
	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G 主剤をよく攪拌し、骨剤が平均に混合するようにする。次に硬化剤を主剤に注ぎ更に十分に攪拌する。 塗装は短毛ローラー・コテ・スプレーにより1回で仕上げるようにまんべんなく行う。特にスプレー塗装の場合、希釈剤は容量比0~5%とし粘度を確認しながら混合する。スプレーガンは塗装面から45cm~55cm放すこと。 塗り重ねは必ず50%オーバーラップさせること。 隅、溶接部等はハケで先行塗装する。	ローラー: 約2.8m ² /gal コテ: 約3.3m ² /gal スプレー: 約4.0m ² /gal	1.0~ 1.7mm	96時間 ~

エポクゾ(MS) - 375G 塗装仕様書 船舶・海洋構造物鋼

部分補修塗装の場合(軽度)

施工場所	工程	処理方法及び使用塗料	使用量 (kg/m ²)	平均膜厚 (μ)	塗装間隔 (20)
現 地	下地処理	発錆部、メカニカルダメージ部をディスクサンダー・ワイヤーブラシにより完全に除去し、油その他の汚れも完全に除去して十分に乾燥させる。 活膜部との接続部は、「V」型にカットする。			
	下塗1層目	バンノー500(R)又は同等品 主剤と硬化剤を良く混合し、必要ならば希釈剤としてシンナーを添加して調整する。 塗装は、エアレススプレー・ハケ又はローラーにより行なう。	0.21	100	10時間 ~
	下塗2層目	バンノー500(W)又は同等品 (R)(W)は色替品	0.21	100	10時間 ~
	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G 主剤をよく攪拌し、骨剤が平均に混合するようにする。次に硬化剤を主剤に注ぎ更に十分に攪拌する。 塗装は短毛ローラー・コテ・スプレーにより1回で仕上げるようにまんべんなく行う。特にスプレー塗装の場合、希釈剤は容量比0~5%とし粘度を確認しながら混合する。スプレーガンは塗装面から45cm~55cm放すこと。 塗り重ねは必ず50%オーバーラップさせること。 隅、溶接部等はハケで先行塗装する。	ローラー: 約2.8m ² /gal コテ: 約3.3m ² /gal スプレー: 約4.0m ² /gal	1.0~ 1.7mm	96時間 ~
	化粧塗り (補修部分と活膜部の色味を合わせる場合に使用)	グリットレスフェロックス 良く攪拌し、希釈材としてエポキシ塗料用シンナーを5~10%加え出来る限り薄くのばし、コテ・ハケ・スプレーでエポキシ系ペイントを塗装する要領でなるべく薄く塗装する。	2.0~2.5 m ² /gal	50	

エポクゾ(MS) - 375G 塗装仕様書 船舶・海洋構造物鋼板用

全面改修塗装の場合

施工場所	工 程	処理方法及び使用塗料	使用量 (kg/m ²)	平均膜厚 (μ)	塗装間隔 (20)
現 地	下地処理	ごみ、汚れ、油分を完全に除去する。 ブラスト処理(処理基準SIS Sa2.5)			
	下塗1層目	バンノー500(R)又は同等品 主剤と硬化剤を良く混合し、必要ならば希釈剤としてシンナーを添加して調整する。 塗装は、エアレススプレー・ハケ又はローラーにより行なう。	0.21	100	10時間 ~
	下塗2層目	バンノー500(W)又は同等品 (R)(W)は色替品	0.21	100	10時間 ~
	上 塗	エポクゾ(MS) - 375G 主剤をよく攪拌し、骨剤が平均に混合するようにする。次に硬化剤を主剤に注ぎ更に十分に攪拌する。 塗装は短毛ローラー・コテ・スプレーにより1回で仕上げるようにまんべんなく行う。特にスプレー塗装の場合、希釈剤は容量比0~5%とし粘度を確認しながら混合する。スプレーガンは塗装面から45cm~55cm放すこと。塗り重ねは必ず50%オーバーラップさせること。 隅、溶接部等はハケで先行塗装する。	ローラー: 約2.8m ² /gal コテ: 約3.3m ² /gal スプレー: 約4.0m ² /gal	1.0~ 1.7mm	