



フェロックス (AS-150)

ノンスリップ床材施工仕様書



フェロックス (AS-150) 施工方法

下 地 処 理

- 仕上りの良し悪しは、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. 攪拌は電動攪拌機を用いて骨材・溶剤・顔料などが均一に混ざるように十分攪拌を行って下さい。攪拌が不十分だと骨材の片寄り・色むら・剥がれ・ブリストア（ふくれ）・乾燥ムラなどの原因になります。
2. ポートライフ（可使用時間）を考慮して施工して下さい。もし、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%以内で使用して下さい。5%以上使用すると本来の効果が望めません。フェロックスと馴染まないペイントシンナーは絶対に使用しないで下さい。

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、0.8 mm～1.3 mmです。
2. ローラー・コテ・スプレー・刷毛等で塗装が可能です。
3. ローラー・コテ塗りは2回塗りで0.8 mm～1.3 mmの厚さに塗装して下さい。
4. 刷毛塗りにて、ストライプコート（先行塗装）を溶接部・角・隅などに行って下さい。
5. スプレーは1回塗りで0.8 mm～1.3 mmの厚さに塗装して下さい。
6. 使用器具類はエポキシ塗料用シンナーで洗浄して下さい。
7. 直接地肌に付着した場合には多量の水で洗い流し、必要があれば医師の処置を受けて下さい。
8. 施工後、外気が21℃の場合約12時間後人が通行でき72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0.8 mm～1.3 mmにして下さい。
- 1回目の塗布量は少なめに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3.0 m²/ガロンです。

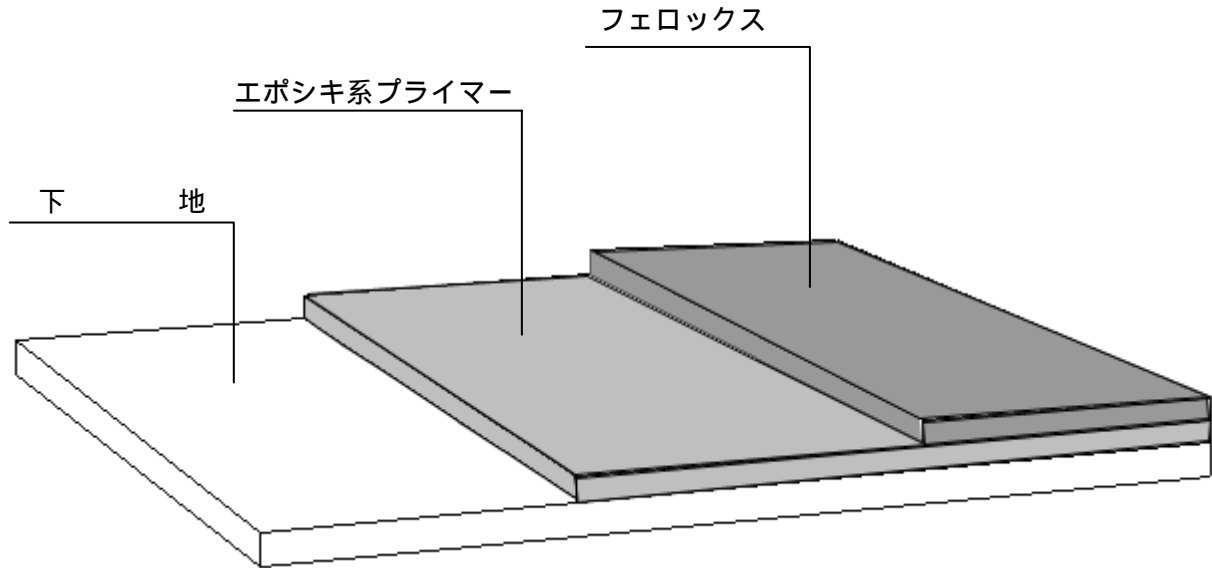
[コテ塗り]

- 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0.8 mm～1.3 mmにして下さい。
- 1回目の塗布量は少なめに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3.5 m²/ガロンです。

[スプレー塗り]

- リシガン（チップ6.0 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。
- 標準塗装面積は4.5 m²/ガロンです。

フェロックス工法コンクリート・モルタル下地



	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1層	フェロックス	1	ローラー：約3.0m ² /gal コ テ：約3.5m ² /gal	2時間~
上塗2層	フェロックス	1	スプレー：約4.5m 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1層	フェロックス	ローラー：約3.0m ² /gal コ テ：約3.5m ² /gal スプレー：約4.5m ² /gal 2時間~
	上塗2層	フェロックス	

(注) * 新設の場合：コンクリート

1ヵ月以上

モルタル

2週間以上

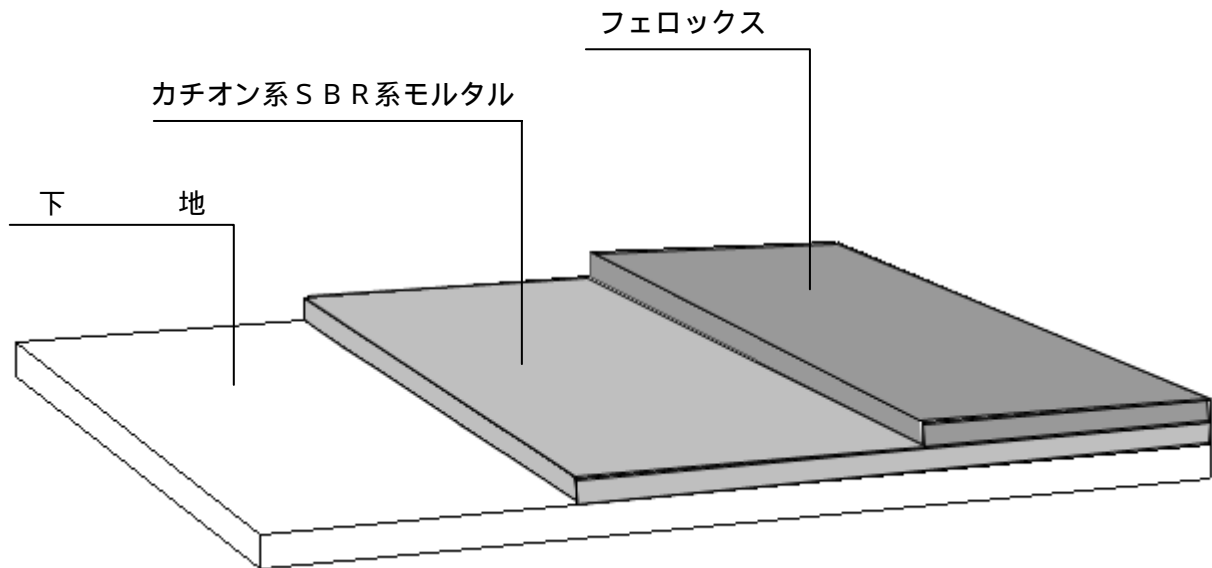
アスファルトコンクリート 1週間以上の乾燥、養生後、施工してください。

* エポキシ系プライマーは、新設の場合はアトミクス㈱の#800プライマー(モルタル用)又は同等品を使用して下さい。

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㈱の#500油面プライマー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。

フェロックス工法タイル下地

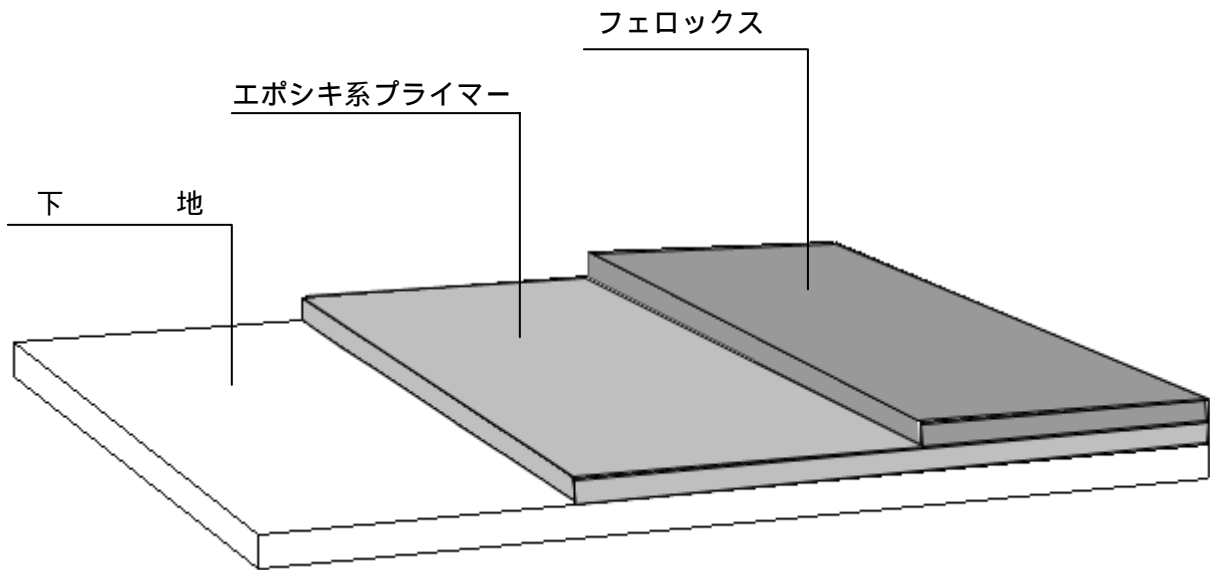


	材 料 名	塗布回数	塗 布 量	塗装間隔
下 塗	カチオン系 SBR系モルタル	1	3.0 kg/m ²	1日～
上塗1層	フェロックス	1	ローラー：約3.0m ² /gal コテ：約3.5m ² /gal	2時間～
上塗2層	フェロックス	1	スプレー：約4.5m ² /gal	

	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1層	フェロックス	ローラー：約3.0m ² /gal コテ：約3.5m ² /gal 2時間～
	上塗2層	フェロックス	

(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。

フェロックス工法鉄鋼、ステンレス、アルミ、亜鉛メッキ等下地

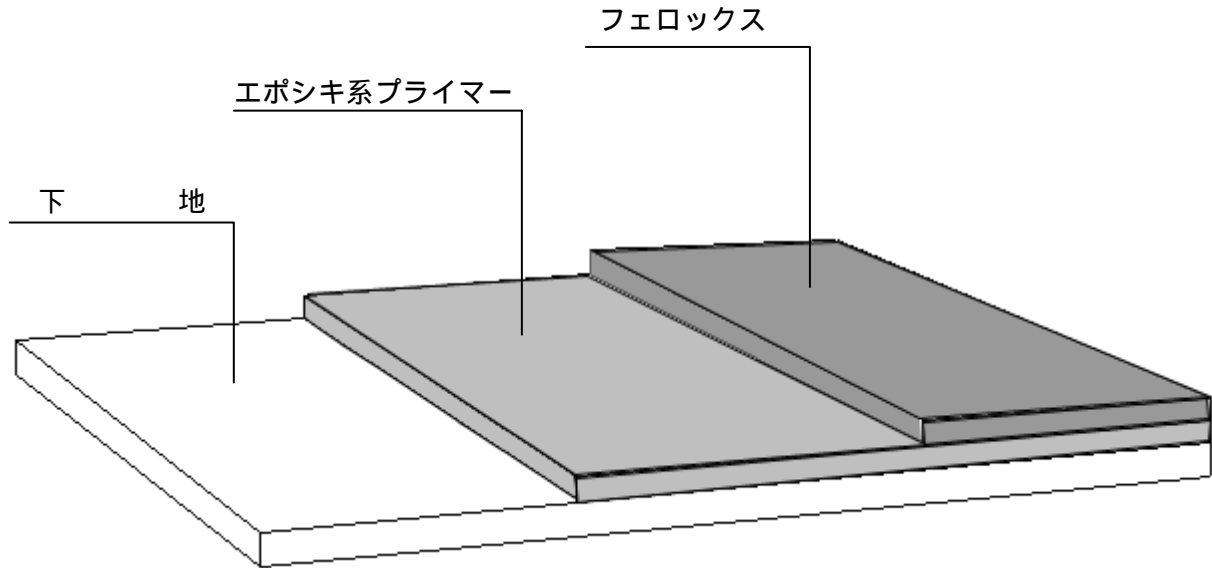


	材 料 名	塗布回数	塗 布 量	塗装間隔
下 塗	エポキシ系プライマー	1	0.2 ~ 0.3 kg/m ²	10時間 ~
上塗1層	フェロックス	1	ローラー : 約3.0m ² /gal コ テ : 約3.5m ² /gal	2時間 ~
上塗2層	フェロックス	1	スプレー : 約4.5m ² /gal	

	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	0.2 ~ 0.3 kg/m ² 膜厚 : 100 μ
3	上塗1層	フェロックス	ローラー : 約3.0m ² /gal コ テ : 約3.5m ² /gal
	上塗2層	フェロックス	スプレー : 約4.5m 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。

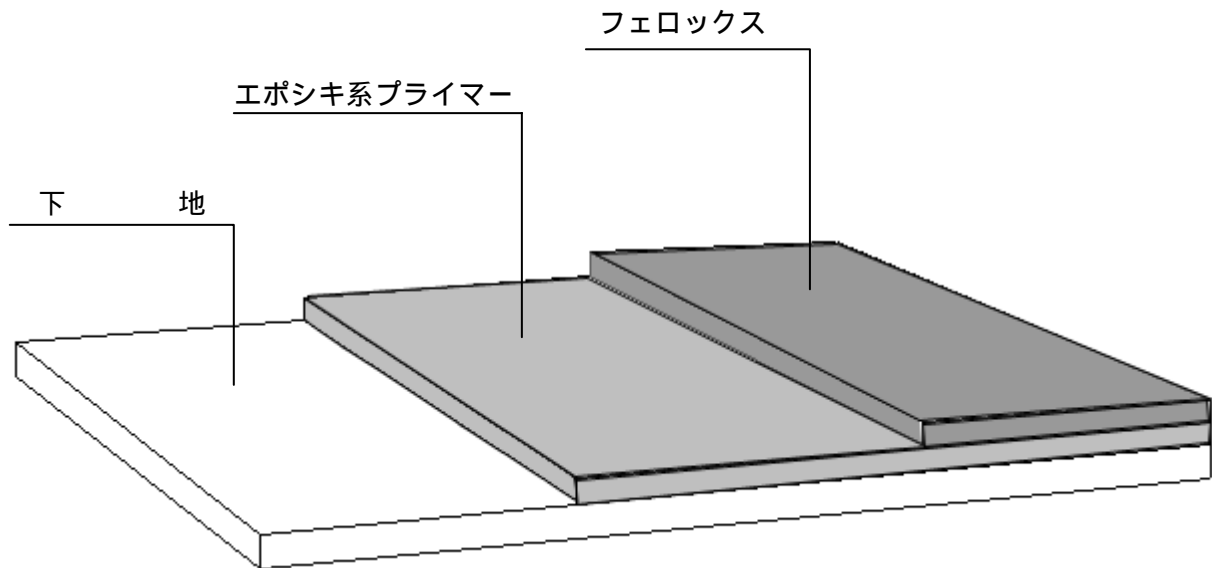
フェロックス工法木材下地



	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1層	フェロックス	1	ローラー : 約3.0m ² /gal コ テ : 約3.5m ² /gal	2時間~
上塗2層	フェロックス	1	スプレー : 約4.5m 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1層	フェロックス	ローラー : 約3.0m ² /gal コ テ : 約3.5m ² /gal 2時間~
	上塗2層	フェロックス	スプレー : 約4.5m ² /gal

フェロックス工法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1層	フェロックス	1	ローラー：約3.0m ² /gal コ テ：約3.5m ² /gal	2時間~
上塗2層	フェロックス	1	スプレー：約4.5m 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：100μ	10時間~
3	上塗1層	フェロックス ローラー：約3.0m ² /gal コ テ：約3.5m ² /gal	2時間~
	上塗2層	フェロックス スプレー：約4.5m 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。

フェロックス塗装仕様書船舶・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S I S S a 2 . 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1層目	フェロックス よく攪拌し、骨材が平均に混合するようになる。 短毛ローラー又はコテで塗装する場合は、薄くまんべんなく行なう。 隅等は、ハケで塗装する。 スプレー塗装の場合は、1回で規定の膜厚になるように塗装する。	ローラー： 約3.0m ² /gal コテ： 約3.5m ² /gal スプレー： 約4.5m ² /gal	0.8 ~ 1.3mm	2時間 ~
	上塗2層目	フェロックス 短毛ローラー又はコテで塗装する場合は、1層目が乾いたところで1層目より厚く塗装し、規定の膜厚になるように塗装する。			

フェロックス塗装仕様書船舶・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1層目	フェロックス よく攪拌し、骨材が平均に混合するようにする。 短毛ローラー又はコテで塗装する場合は、薄くまんべんなく行なう。 隅等は、ハケで塗装する。 スプレー塗装の場合は、1回で規定の膜厚になるように塗装する。	ローラー： 約3.0m ² /gal コテ： 約3.5m ² /gal スプレー： 約4.5m ² /gal	0.8 ~ 1.3mm	2時間 ~
	上塗2層目	フェロックス 短毛ローラー又はコテで塗装する場合は、1層目が乾いたところで1層目より厚く塗装し、規定の膜厚になるように塗装する。			72期間 ~
	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	

フェロックス塗装仕様書船舶・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 S I S S a 2 . 5)			
	下塗1層目	バンノー 5 0 0 (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 . 2 1	1 0 0	1 0 時間 ~
	下塗2層目	バンノー 5 0 0 (W) 又は同等品 (R) (W) は色替品	0 . 2 1	1 0 0	1 0 時間 ~
	上塗1層目	フェロックス よく攪拌し、骨材が平均に混合するようになる。 短毛ローラー又はコテで塗装する場合は、薄くまんべんなく行なう。 隅等は、ハケで塗装する。 スプレー塗装の場合は、1回で規定の膜厚になるように塗装する。	ローラー： 約3.0m ² /gal コテ： 約3.5m ² /gal スプレー： 約4.5m ² /gal	0 . 8 ~ 1 . 3 mm	2 時間 ~
	上塗2層目	フェロックス 短毛ローラー又はコテで塗装する場合は、1層目が乾いたところで1層目より厚く塗装し、規定の膜厚になるように塗装する。			