

WATER CERAFLEX SERIES

超低汚染高耐候性2液反応硬化形水性無機系塗料

水性セラフレックスシリーズ

水 系

- 超低汚染性
- 超高耐候性
- 高弾性
- 防かび・防藻性



建築塗料の総合メーカー

スズカフューチ株式会社

無機ハイブリッド 水性セラフレックスSi

ふつ素配合 水性セラフレックスF

建物の未来をみつめ、最新・最高の技術を結集。
時とともに実感できる確かな価値。
水性セラフレックスシリーズは「きれい」を守るお手伝いをいたします。

特徴

1 超低汚染性

親水性に優れたセラミック形成無機架橋剤を配合することにより、従来の塗料では実現できなかった超ハイレベルな耐汚染性を示します。

2 超高耐候性

水性セラフレックスSi 及び水性セラフレックスFは、いずれもシロキサン架橋により強固に反応硬化するため、卓越した耐候性を示します。
さらに水性セラフレックスFは、ふつ素配合により、長期耐久性が強力にパワーアップしています。

3 高弹性

高弾性な塗膜を形成するため、防水形複層塗材 (JIS A 6909) から建築用塗膜防水材 (アクリルゴム系 JIS A 6021) まで幅広い主材のトップコートとして使用でき、外壁の防水性能を飛躍的にアップさせます。

4 防かび・防藻性

微生物 (かび・藻など) の発生を防ぎ、長期間美観を維持します。

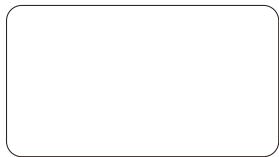
5 CO₂削減

塗装時の VOC 発生量を抑え、メンテナンスサイクルを長くすることで環境への負荷を低減した地球環境に優しいCO₂削減形水性塗料です。

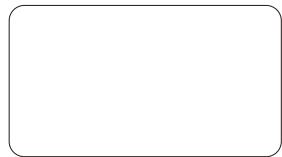
塗膜性能

試験項目	試験結果		品質規格 (試験方法は JIS K 5660 に準じる)
	水性セラフレックス Si	水性セラフレックス F	
容器の中の状態	合格	合格	硬い塊がなくて一様になる。
塗装作業性	合格	合格	支障がない。
塗膜の外観	合格	合格	正常である。
低温安定性 (-5°C)	合格	合格	変質しない。
隠れい率 % [白及び淡彩]	97	97	95 以上
鏡面光沢度 (60 度)	81	80	70 以上
耐水性	合格	合格	異常がない。
耐アルカリ性	合格	合格	異常がない。
耐洗浄性	合格	合格	洗浄に耐える。
耐湿潤冷熱繰返し性	合格	合格	湿潤冷熱繰返しに耐える。
促進耐候性	合格	合格	光沢保持率が 60% 以上、白亜化の等級は 1 又は 0 で、色の変化の程度が見本品に比べて差がない。
屋外暴露耐候性	合格	合格	白亜化の等級は 2 1 又は 0 で、割れ、はがれ、膨れ及び穴がなく、色とつやの変化の程度が見本品に比べて差がない。

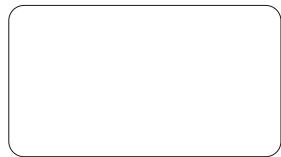
共通色見本



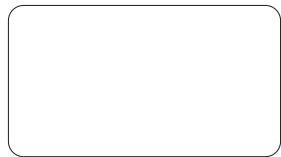
↑A002



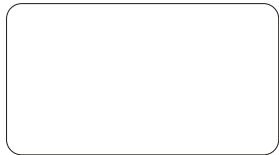
↑A005



↑A009



↑A010



↑A455



↑A401



↑A201



↑A303



↑A417



↑A204



↑A419



↑A428



↑A001



↑A602



↑A607



↑A420



↑A411



↑A320



↑A322



↑A370



↑A350



↑A358



↑A359



↑A305



↑A500



↑A403



↑A470



↑A471



↑A352



↑A271



↑A272



↑A273



↑A013



↑A650



↑A652



↑A020

お願い

- 色見本は、紙に塗装していますので、実際の仕上がりと、色・つやが多少異なります。ご了承ください。
- 色によっては材料費が割高になるものや調色扱いとなるものがありますのでご了承ください。
- 広い面積に塗装した場合、実際の色が見本帳の色よりも多少明るく見える場合があります。

標準施工仕様

■下地調整・下塗り(共通)

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
1 下地調整	・下地は、十分に乾燥させる。(含水率 10%以下、pH10以下) ・下地はレイブンス、エフロッセックス、汚れは除去し、隙間・不陸・目違いなどを認められたフントフィラーなどの仕上塗材用下地調整塗材にて補修する。					
2 下塗り	サミフラ 清水	100 0~5	0.07~0.11	1	3 時間以上	はけ ワールローラー エアレス

使用可能下塗：サミフラ・サミフラホワイト・水性ピナクル・カチオンシーラーEPO・ワイドシーラーEPO・ビニカルシーラー・ピナクルホワイト・ラブソンエキシマーラー・ホワイトシーラーEPO・クリヤーシーラーEPO

■複層仕上塗材 標準模様仕上げ(JIS A 6909 複層塗材E・RE・Si)

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 主材塗り	ラフトンジャンボ 清水	100 0~3	1.4~1.6	1	16 時間以上 (凸部処理 1 時間以内)	ラフトン 3 号ガム 口径 6.5~8.0mm 吹付圧 0.3~0.6MPa

凸部処理模様の場合

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
4 凸部処理	(ローラー押え)	—	—	—	16 時間以上	カットローラー

凸部処理は主材が未乾燥のうちに、塗料用シンナー（または灯油）を混じたカットローラーで主材の凸部を軽く軽く押す。

ラフトンジャンボ E (JIS A 6909 複層塗材E)

ラフトンジャンボRE (JIS A 6909 複層塗材RE)

ラフトンリカジャンボ (JIS A 6909 複層塗材SI)

■防水形複層塗材 (JIS A 6909 防水形複層塗材E・RE)

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 主材塗り	ラフトン弾性ジャンボ G または RE 清水	100 4~6	1.5~1.8	1	5 時間以上	ラフトン 1 号ガムまたは 3 号ガム 口径 4.0~6.5mm 吹付圧 0.3~0.5MPa
	ラフトン弾性ジャンボ G または RE 清水	100 1~3	1.0~1.3	1	16 時間以上 (凸部処理 1 時間以内)	ラフトン 1 号ガムまたは 3 号ガム 口径 6.0~8.0mm 吹付圧 0.2~0.4MPa
	ラフトン弾性ローラー G または RE 清水	100 0~3	1.0~1.2	1	5 時間以上	バターンローラー
	ラフトン弾性ローラー G または RE 清水	100 0~3	1.0~1.2	1	16 時間以上	バターンローラー

凸部処理模様の場合

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
4 凸部処理	(ローラー押え)	—	—	—	16 時間以上	カットローラー

凸部処理は主材が未乾燥のうちに、塗料用シンナー（または灯油）を混じたカットローラーで主材の凸部を軽く軽く押す。

ラフトン弾性ジャンボ G・ラフトン弾性ローラー G (JIS A 6909 防水形複層塗材E)

ラフトン弾性ジャンボ RE・ラフトン弾性ローラー RE (JIS A 6909 防水形複層塗材RE)

■建築用塗膜防水材 (JIS A 6021 アクリルゴム系外壁用塗膜防水材)

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 主材塗り	ラフトンポースイタイル凹凸模様					
	基層塗り	ラフトンポースイタイル 清水	100 4~6	1.5~1.8	1	5 時間以上

凸部処理模様の場合

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
4 凸部処理	(ローラー押え)	—	—	—	16 時間以上	カットローラー

凸部処理は主材が未乾燥のうちに、塗料用シンナー（または灯油）を混じたカットローラーで主材の凸部を軽く軽く押す。

●ラフトンポースイタイルほうち模様仕上げ

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 主材塗り	基層塗り	ラフトンポースイタイル 清水	100 4~6	1.0~1.2	1	5 時間以上
	模様塗り	ラフトンポースイタイル 清水	100 4~6	0.7~1.3	1	16 時間以上 (凸部処理 1 時間以内)

凸部処理模様の場合

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
4 凸部処理	(ローラー押え)	—	—	—	16 時間以上	カットローラー

凸部処理は主材が未乾燥のうちに、塗料用シンナー（または灯油）を混じたカットローラーで主材の凸部を軽く軽く押す。

●ラフトンポースイタイルさざなみ模様仕上げ

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 主材塗り	基層塗り	ラフトンポースイタイルR 清水	100 0~1	1.0~1.2	1	5 時間以上
	模様塗り	ラフトンポースイタイルR 清水	100 0~1	1.0~1.2	1	16 時間以上

凸部処理模様仕上げ

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
4 凸部処理	(ローラー押え)	—	—	—	16 時間以上	カットローラー

凸部処理は主材が未乾燥のうちに、塗料用シンナー（または灯油）を混じたカットローラーで主材の凸部を軽く軽く押す。

●ラフトンポースイタイルRさざなみ模様仕上げ

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 主材塗り	ラフトンポースイタイルR 清水	100 0~1	1.0~1.2	1	5 時間以上	バターンローラー

凸部処理模様仕上げ

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
4 凸部処理	(ローラー押え)	—	—	—	16 時間以上	カットローラー

凸部処理は主材が未乾燥のうちに、塗料用シンナー（または灯油）を混じたカットローラーで主材の凸部を軽く軽く押す。

●上塗り(共通)

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
上塗り	水性セラフレックス Si または F 清水	100 5~15	0.12~0.20	2	(工 程 内) 3 時間以上 5 日以内 (最終養生) 24 時間以上	はけ ワールローラー エアレス

塗替施工仕様 既存塗膜(リシン・吹付タイル)のテクスチャーを厚付けのさざなみ状に変える仕上げ

■下地調整・下塗り

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
1 下地調整	・既存塗膜の浮き、くずれ、ぜい弱筋などはサンダー、皮スキなどを用いて除去する。 ・汚い、じんひよおよび、チョーキングなどの劣化塗膜を高圧水洗(水圧: 15MPa 以上)で除去する。 ・既存塗膜表面を同様物に仕上げる。 ・シーリング面は、予めラフトン逆プライマーを塗装する。					

既存塗膜表面を同様物に仕上げる

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
2 下塗り	リメークプラ または リメークプラ RE	100 1~3	0.8~1.5	1	8 時間以上	バターンローラー

リメークプラ または リメークプラ RE

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
2 下塗り	リメークソフト 清水	100 1~3	0.8~1.5	1	16 時間以上	バターンローラー

リメークソフト

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 上塗り	水性セラフレックス Si または F 清水	100 5~15	0.12~0.20	2	(工 程 内) 3 時間以上 5 日以内 (最終養生) 24 時間以上	はけ ワールローラー エアレス

水性セラフレックス Si または F

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 上塗り	水性セラフレックス Si または F 清水	100 5~15	0.12~0.20	2	(工 程 内) 3 時間以上 5 日以内 (最終養生) 24 時間以上	はけ ワールローラー エアレス

水性セラフレックス Si または F

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)	施工方法
3 上塗り	水性セラフレックス Si または F 清水	100 5~15	0.12~0.20	2	(工 程 内) 3 時間以上 5 日以内 (最終養生) 24 時間以上	はけ ワールローラー エアレス

水性セラフレックス Si または F

工 程	塗 材	調 合 (重量比)	標準所要量 (kg/m ² /回)	法 数	間隔時間(23℃)</
-----	-----	--------------	---------------------------------	-----	-------------