



■スズカフレックスエマルションペイント■

# スズカFEP

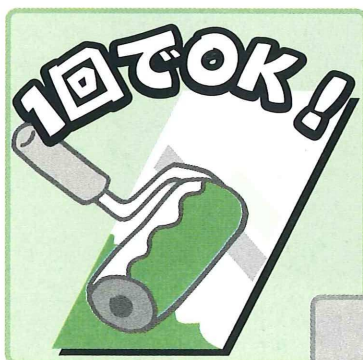
## ■スズカフレックスエマルションペイント■

# スズカFEP

スズカFEP(フレックスエマルションペイント)は、住宅・都市整備公団と社団法人日本塗装工業会が、ビニルクロス塗替用として共同開発した水系ビニルクロス用塗替塗料です。

スズカFEPは、ビニルクロス面に直接塗装し、ワンコートで仕上げる事ができる、作業性に優れた1液反応硬化形の低臭水系ビニルクロス用塗替塗料です。

## 特長



### 優れたとまり、工期短縮

とまりが優れていますので、ワンコートで仕上げる事が可能です。  
また、乾燥性が良好で  
工期が短縮でき経済的です。



### 低臭、安全性

重金属などの有害物質は一切含まない、  
低臭の水系塗料です。  
安全で屋内塗装に適します。

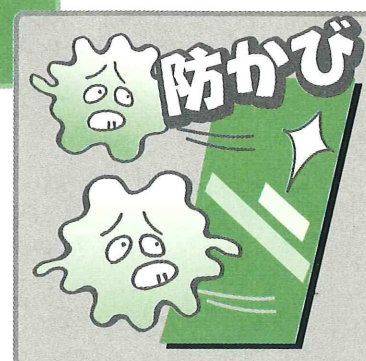


### 1液反応硬化形

反応硬化形の樹脂を用いていますので、  
強じんな塗膜を形成します。  
ビニルクロスに含まれる可塑剤の移行を  
防止しますから、べとつきもありません。

### 優雅な仕上がり、防かび性

ほのかに光沢のある優雅な仕上がり  
が得られます。  
また、優れた防かび性を発揮します。



## 住宅・都市整備公団 FEP品質基準

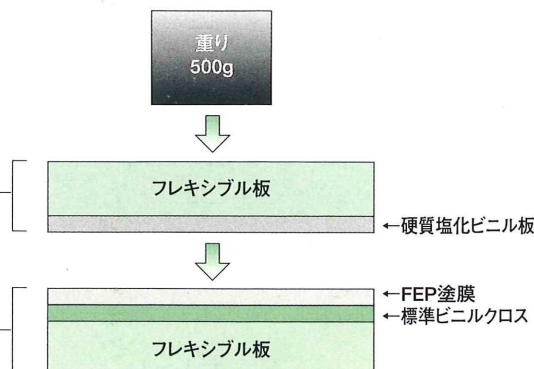
| 試験項目                                          |     | 品質基準                                                       | 試験方法                                                                        |
|-----------------------------------------------|-----|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| 容器の中での状態                                      |     | かき混ぜたとき、堅い塊がなく一様になること。                                     | JIS K 5400 4.1による。                                                          |
| 塗 装 作 業 性                                     |     | ビニルクロスに1回塗りで規定の塗り付け量になるように刷毛塗り及び中毛ローラー塗りをを行い、塗装作業に支障がないこと。 | ※1                                                                          |
| 低 温 安 定 性                                     |     | -5℃に冷やしたとき変質しないこと。                                         | JIS K 5400 5.1による。                                                          |
| 乾燥時間                                          | 20℃ | 2時間以内                                                      | JIS K 5400 6.5による。ただしアプリケーションは、150μmのものを使用。                                 |
|                                               | 5℃  | 4時間以内                                                      |                                                                             |
| 塗 膜 の 外 観<br>(油性マーカーの<br>隠蔽性及びブリード<br>阻止性を含む) |     | すけ、割れ等がなく塗膜の外観が正常であること。油性マーカーをほぼ隠蔽し、且つブリードを阻止すること。         | JIS K 5400 7.1に準ずる。<br>(塗装作業性試験の試験体を用い、そのビニルクロス面に赤と黒の油性マーカーで、点状のマーキングをしておく。 |
| 隠 ぺ い 率                                       |     | 0.95以上                                                     | JIS K 5400 7.2による。(150μ)                                                    |
| 85度鏡面光沢度<br>(EP基準無し)                          |     | 4以上～20以内                                                   | JIS K 5400 7.6による。(150μ)                                                    |
| 付 着 性                                         |     | 6点以上                                                       | JIS K 5400 8.5.3による。                                                        |
| 耐 水 性                                         |     | 水に72時間浸しても異常がないこと。                                         | JIS K 5400 8.19による。                                                         |
| 耐 洗 淨 性                                       |     | 100回の洗浄に耐えること。                                             | JIS K 5400 8.11による。<br>(標準被塗物としてJIS K 6734硬質塩化ビニルシートを用いて試験片を作製する)           |
| 可 塑 剤 移 行 性                                   |     | 試験片Bを持ち上げた時、試験片Aが直ちに自然落下すること。                              | ※2                                                                          |

### ※1 塗装作業性試験

- (1)試験片の作製 石膏ボード(約900×900×9mm)に住宅・都市整備公団指定の壁紙KK152(約900×900mm)を中央部に継ぎ目をいれて、接着剤JIS A 6922(壁紙施工用澱粉系接着剤)で張り付ける。また、塗膜の外観、及び油性マーカーの隠蔽性及びブリード阻止性試験のためビニルクロス面に赤と黒の油性マーカーJIS S 6037(マーキングペン)で点状(直径5mm)のマーキングをしておく。
- (2)操作 試験片を約85度の角度で立て掛け、ビニルクロス面に、縁回りは刷毛を用いて、残りの部分は中毛ローラーブラシを用いて刷毛塗り部分を塗り潰さないようにして、規定の塗付量(0.25～0.30kg/m<sup>2</sup>)塗付する。

### ※2 可塑剤移行による不粘着性試験

- (1)試験片の作製 試験片Aはフレキシブル板(60×60×3mm)に住宅・都市整備公団の「模様替え工作基準 色彩及び柄等見本帳」より標準として選定したビニルクロスKK152を接着剤JIS A 6922(壁紙施工用澱粉系接着剤)で張付けたものに試料を0.9～1.1g塗付し、塗面を上向きにして水平に保って7日間乾燥する。試験片Bはフレキシブル板(60×60×3mm)に硬質塩化ビニル板(60×60×0.4mm)JIS K 6734(硬質塩化ビニルシート及びフィルム)を同様に接着剤で張付けたもの。
- (2)操作 図の様に試験片Aの塗膜面に試験片Bの硬質塩化ビニル板面を合わせ、質量500gの重りを乗せて圧着する。これを恒温恒湿器(温度35±1℃、湿度65%)に入れ3時間放置してから取りだし、20℃、湿度60%の標準状態において1時間放置する。放置後、重りを取り外し試験片Bを垂直に持ち上げる。



# 標準塗装仕様

(仕様は、住宅・都市整備公団FEP塗り修繕仕様参考)

## ①ビニルクロス1回塗りの場合

| 工程 |      | 塗料                 | 希釈剤 | 希釈率(%) | 塗付量 (kg/m <sup>2</sup> ) | 放置時間H (20℃) |
|----|------|--------------------|-----|--------|--------------------------|-------------|
| 1  | 下地調整 | スズカFEP施工要領をご参照下さい。 |     |        |                          |             |
| 2  | 上塗り  | スズカFEP             | 清水  | 0～3    | 0.25～0.30                | ——          |

## ②ビニルクロス2回塗りの場合(ヤニ、落書き等による汚損が規定値以上の場合)

| 工程 |      | 塗料                 | 希釈剤 | 希釈率(%) | 塗付量 (kg/m <sup>2</sup> ) | 放置時間H (20℃) |
|----|------|--------------------|-----|--------|--------------------------|-------------|
| 1  | 下地調整 | スズカFEP施工要領をご参照下さい。 |     |        |                          |             |
| 2  | 下塗り  | ヤニガード              | 清水  | 0～3    | 0.13～0.17                | 2H以上        |
| 3  | 上塗り  | スズカFEP             | 清水  | 0～3    | 0.25～0.30                | ——          |

注) 汚損の規定値については、スズカFEP施工要領(P4・5)をご参照下さい。

## ③木部工程

| 工程 |      | 塗料                                                | 希釈剤 | 希釈率(%) | 塗付量(kg/㎡) | 放置時間H(20℃) |
|----|------|---------------------------------------------------|-----|--------|-----------|------------|
| 1  | 下地調整 | 全面にわたりブラシ、研磨紙等を用いて処理し、汚れ、粉出物、付着物を除去する。油類は溶剤ふきとする。 |     |        |           |            |
| 2  | 中塗り  | スズカFEP                                            | 清水  | 0～3    | 0.13～0.15 | 3H以上       |
| 3  | 上塗り  | スズカFEP                                            | 清水  | 0～3    | 0.13～0.15 | ――         |

注) 1.中塗りはビニルクロス面塗装の際、入隅等を先塗りする時に行う。

2.上塗りは全体が乾燥してから行う。

3.ケレンには研磨紙＃180を用いる。

4.FEP面塗替の場合は、工程2を省略する。



施工前



施工後

# 施工要領

フレックスエマルジョンペイント塗り(FEP塗り)

## FEP塗装工程

## 施工要領

## チェックポイント

## 使用器材

### 塗装準備

- ①監督者、施工管理者、職長は打ち合わせを行い、当日の施工箇所、人員の配置、作業時間、その他注意点等について確認する。
- ②職長は各作業者に説明を行い確認を取る。
- ③使用する材料が指定の製品、色であるか、必要量あるか確認する。
- ④使用する用具、資材が揃っているか確認する。

- ①施工箇所、人員、作業時間等確認する。
- ②材料、用具、資材を確認する。

### 塗装条件確認

- ①塗装場所の気温が3℃以下、湿度が85%以上の場合は塗装を見合わせる。
- ②塗装時は、窓、扉等できるだけ開放し、換気を十分に行う。
- ③過度の通風、塗装場所の不潔等によって水滴、浮じん、砂じん等が付着しやすい場合は塗装を見合わせる。

- ①塗装環境を確認する。
  - ・気温3℃以下では造膜性が悪くひび割れが発生する事がある。
  - ・湿度85%以上では乾燥が遅く結露などにより流れることがある。
- ②塗装時の換気に注意する。

温度計  
湿度計

### 養生

- ①塗装面との見切りを付けるため、また、埃、塗料の飛散による汚損を防ぐためにマスキングテープ、ビニルシートで養生する。
- ②材料練り場をビニルシートで養生する。
- ③生活油等でマスキングテープが付かない場合は、中性洗剤、溶剤を用いて汚れを十分に落しておく。
- ④塗装面にある取り外し可能な備品はあらかじめ外しておく。
- ⑤入隅等のマスキングテープは浮きやすいので、プラスチックヘラ等を用いて十分に圧着する。

- ①材料の練り場および塗装箇所以外は汚さないように注意する。

マスキングテープ  
ビニルシート  
カッターナイフ  
ヘラ  
中性洗剤  
溶剤

### 下地処理

- ①剥がれ等による下地処理は下記による。

| ビニルクロス<br>の状態 | 処理方法                                        |
|---------------|---------------------------------------------|
| 剥がれ           | エマルジョンボンドを剥がれている部分に塗り付けて圧着する                |
| 浮き            | カッターナイフで目立たないように切り込みを入れて、エマルジョンボンドを塗り付け圧着する |
| 破れ、傷          | 範囲が小さい場合は、合成樹脂エマルジョンパテで補修する                 |

- 注)1.ボンドやパテがはみ出した場合は、ウエス等できれいにふきとる
- 2.入隅部やビニルクロスの継目は目視ではわからないが、剥がれていることが多いので、ヘラ等を入れてみて剥がれの有無を確認する。塗装後、塗料の乾燥収縮により、これらの部分が捲れることがよくあるので注意すること。
- 3.ビニルクロスと他部材との取り合い部分などで隙間がある場合は、シーリング材にて充填補修する。

- ①下地処理は仕上がりに大きな影響を及ぼすので、入念に行う。
- ②ビニルクロスの剥がれ浮き、破れ、傷を補修する。
- ③ヤニ汚れ、水性汚れ、油性汚れ、カビ汚れを、除去する。
- ④木部は研磨紙(#180)ずりを行う。

エマルジョンボンド  
エマルジョンパテ  
カッターナイフ  
ウエス  
ビニルクロス  
シーリング材

## FEP塗装工程

## 施 工 要 領

## チェックポイント

## 使用器材

## 下地処理

②汚れの種類による下地処理は下記による。

| 汚れの種類          | 処理方法                        |
|----------------|-----------------------------|
| ヤニ汚れ<br>注1     | ヤニによる汚れが規定以上の場合は、ヤニガードを塗付する |
| 水性汚れ<br>注2、3、4 | 中性洗剤を用いて除去後、ウエスで水拭きする       |
| 油性汚れ           | 溶剤拭きする                      |
| カビ汚れ<br>注5     | カビは漂白剤を使用し水拭き後、防かび剤を散霧する    |

注) 1.ヤニによる汚れの規定値はU19-85Fによる。(日本塗料工業会 塗料用標準見本帳1997年U版)

2.軽微な水性汚れは水拭きとする。

3.中性洗剤使用後は十分に水拭きする。

4.汚れ処理後はビニルクロス表面を十分に乾燥させる。

5.漂白剤及び防かび剤を使用する場合は換気に十分注意する。

③木部を塗装する場合は、研磨紙(＃180)ずりを行う。

中性洗剤  
溶剤  
漂白剤  
防かび剤  
ウエス  
日塗り見本帳

## 塗装

①壁面の各区画ごとに、入隅等を先塗りしながら、中毛ローラーを用いて、すけ、ダレ、ミミ等の出ないように注意して、ローラーマークの出る程度塗料を塗付する。仕上げはビニルクロスの模様の目に沿って行う。

②ビニルクロスと接する木部塗装がある場合は、刷毛により2回塗りて仕上げる。

注) 1.塗装面及び補修に用いたボンド・パテが十分に乾燥したことを確認してから作業にはいること。

2.通常塗料は無希釈で使用するが、気温が低く塗料の粘度が高い場合は3%を限度に清水で希釈してもよい。

3.1回塗りて塗付量(0.25～0.30kg/m<sup>2</sup>)が多いため、刷毛塗りとローラー塗りのテクスチャーに違いがあるので、できる限りローラーを用いて塗装し、刷毛塗りは最小限度にとどめる。

4.塗料の乾燥が早いので、先塗りだけ先行させないで、ローラー塗りと同時に進行となるように、狭い幅ずつ順次仕上げていく。木部塗装がある場合は、入り隅を先塗りするときに1回塗りし、乾燥後2回塗りする。塗装間隔は3時間以上とする。

5.塗り付け、ならし塗り、仕上げ塗り、透け、ダレ、ミミ等のでないように注意して作業を進めること。

6.ヤニ汚れが規定値以上の場合及び他の汚れが著しい場合は、上塗り前にヤニガードを塗付する。  
(塗付量:0.13～0.17kg/m<sup>2</sup>)

7.下塗りをした場合は、下塗りが完全に乾燥するまで(2時間以上 20℃)、次の工程に移ってはならない。

8.欠陥がでた場合は、当該部分を十分に乾燥後、再度部分塗装する。間隔時間は20℃で3時間以上とする。

①塗装に適した用具を準備する。

②塗装に先立ち塗料を均一に混合する。

③下地が十分に乾燥していることを確認する。

④スズカFEPの塗装は1回塗りとし塗付量は0.25～0.30kg/m<sup>2</sup>とする。

⑤ダレ、塗り残し、ミミの出ないように均一に塗装する。

⑥ヤニ汚れが、規定値(U19-85F)以上の場合、及び他の汚れ(特にマーカ等)が著しい場合は下塗りにヤニガードを塗付する。

⑦木部は下地によりムラが生じやすいので注意する。また、OSV面等は刷毛が滑りやすいので、すけ等注意する。

⑧2回塗りの間隔時間は3時間以上。

⑨指触乾燥時間は夏期で1時間、冬期で2時間程度である。

スズカFEP  
中毛ローラー  
刷毛  
ヤニガード

## 養生撤去

①塗膜を完全に硬化する前に塗膜を起こさないように注意しながら、養生を撤去する。必要に応じてマスキングテープの際にカッターナイフで切り込みを入れておく。

②撤去の際、マスキングテープ、ビニルシートが塗装面につかないように注意する。

③マスキングテープ、ビニルシートに着いた塗料が非塗装面につかないように注意する。

①塗膜面に気を付けて養生を撤去する。

カッターナイフ  
ヘラ

## 住宅・都市整備公団指定色

| 白 系   | ライトクリーム系 | ライトグリーン系 |
|-------|----------|----------|
| UN-95 | U19-92B  | U35-92B  |
| ——    | U19-90A  | U35-90B  |
| ——    | U19-90B  | U35-85B  |
| ——    | U19-90C  | U27-70D  |
| ——    | U22-90B  | ——       |

## スズカFEPの取扱い上の注意事項

- 製品を正しく安全にご使用いただくために、下記事項を守ってください。
- 取扱い中は、皮膚に触れないようにし、必要に応じて下記の保護具を着用してください。
  - ・防塵マスク・頭巾・保護めがね・長そでの作業衣・えり巻タオル・保護手袋・前掛けなど
- 容器から出し入れするときは、こぼれないようにしてください。もしこぼれた場合には、布やウエスで拭き取るか、砂などを散布したのち処理してください。
- 皮膚に付着した場合には、直ちに多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、医師の診察を受けてください。
- 蒸気、臭いなどを吸い込んで気分が悪くなったときには、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、直ちに多量の流水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 誤って飲み込んだときには、直ちに医師の診察を受けてください。
- 取扱い後は、手洗い・うがい・鼻孔洗浄を十分に行ってください。
- 容器は密栓し、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管ください。特に下記場所の保管は避けてください。
  - ・雨水や直射日光の当たる場所・高温多湿の場所・潮風の当たる場所・凍結の恐れのある場所など
- 捨てるときは、産業廃棄物として処分してください。
- 詳細な内容が必要なときには製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。

**容量** スズカFEP(白・淡彩色)……………16kg



営業本部 〒135-0016 東京都江東区東陽2丁目4-4 ☎03-3645-4516  
技術センター 〒510-0851 三重県四日市市塩浜町1 ☎0593-46-1116

|                      |                      |                      |
|----------------------|----------------------|----------------------|
| 札幌支店 ☎0133-62-4311   | 大阪支店 ☎0720-62-1601   | 広島支店 ☎082-277-1116   |
| 東京支店 ☎03-3645-4346   | 神戸営業所 ☎078-222-5605  | 九州支店 ☎092-938-0071   |
| 千葉営業所 ☎043-486-0096  | 播磨営業所 ☎0791-67-8977  | 熊本営業所 ☎096-378-1795  |
| 北関東営業所 ☎0492-41-9211 | 南大阪支店 ☎0725-92-2930  | 宮崎営業所 ☎0985-50-6840  |
| 神奈川支店 ☎0462-86-3220  | 和歌山営業所 ☎0734-61-2711 | 鹿児島営業所 ☎099-265-9480 |
| 静岡営業所 ☎054-285-3158  | 四国支店 ☎0877-24-4621   | 沖縄営業所 ☎098-884-6054  |
| 名古屋支店 ☎052-411-1255  | 松山営業所 ☎089-922-0577  |                      |
|                      |                      |                      |
| ビファイナ㈱ ☎0492-47-2007 | 仙台営業所 ☎022-239-1804  | 長岡営業所 ☎0258-27-4723  |
| 札幌支店 ☎0133-60-6311   | 郡山営業所 ☎0249-46-3640  | 富山営業所 ☎0764-21-5578  |

取扱店

⑱