

ターペン可溶 1液自己架橋型  
ウレタン樹脂塗料

# NEW URETHANE T-1

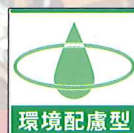
ニューウレタン T-1

(社) 日本塗料工業会登録

登録番号 T01088

ホルムアルデヒド  
放散等級 F☆☆☆☆

問い合わせ先  
<http://www.toryo.or.jp>



 株式会社トウペ

# New Urethane T-1

弊社は、ペイントシンナーで希釈できる2液形ウレタン樹脂塗料を業界に先駆け平成元年に市場に投入しました。従来ウレタン樹脂塗料に使用されていた、トルレン、キシレンなどの強溶剤に代わる、環境にやさしい弱溶剤塗料の開発は驚きをもって迎えられました。その後、抜群の作業性・仕上がり外観などが高く評価されるにつれ、弱溶剤塗料が今日のように一般化され建築塗料の主流となっています。

この弱溶剤塗料の蓄積された技術力により、より使いやすい塗料を目指し開発した商品が、1液形ウレタン樹脂塗料「ニューウレタンT-1」です。

弱溶剤系の特質をそのままに、より使いやすい1液タイプに設計されています。

より広範囲な用途でご使用いただける1液形弱溶剤ウレタン樹脂塗料です。

## 特 長

■ 計量・混合不要で使いやすく、  
廃棄物の削減が可能です。

■ コンクリート・鉄部・木部・など  
幅広い適応性があります。

■ ホルムアルデヒド放散等級は  
F☆☆☆☆です

■ 速乾性です。  
1日2回塗りが可能です。

■ ペイントシンナーで希釈でき、  
取り扱いが容易で、  
臭気が穏やかです。

■ 肉もち感のあるウレタン  
樹脂塗料の仕上がりが  
得られます。





■ 高耐久性・高光沢です。

■ 広範囲のつや調整が  
可能です。  
(つや有り～3分つや)

■ 容量・荷姿

15kg 石油缶入

■ 色相（原色）

	色相	色足 (白:原色=9:1)		色相	色足 (白:原色=9:1)
黒			シアニンブルー		
赤さび色			シアニングリーン		
オーカー			ファーストレッド		
黄			オレンジ		

※この色見本は印刷です。実際の仕上がりとは多少異なる場合があります。あらかじめご了承ください。

※原色はすべて無鉛タイプです。

■ 用 途

- 1) コンクリート・モルタル・サイディングボード・押し成形セメント板などの上塗り。
- 2) 屋内外の鉄部・木部の上塗り。  
(鉄部への塗装では下塗りとして適切なさび止め塗料の塗装が必要です。)
- 3) 外壁塗り替え仕様「トアアクセス21フィラー」の上塗り。

※物を置くテーブル、陳列する棚、人が座る椅子・ベンチ及びシャッターなどは被塗物として適しません。これらへの塗装はさけてください。

※施工上の注意事項をご参照ください。



■ 適合下塗り

コンクリート・モルタル面

トアアクセス21フィラー セラシーラーMS

金属面・

タイトプライマー スーパーエピライトマイルド

速乾シアナミドアポーセイ

クリーントアポーセイ QDシロポーセイ#1000

エピライト#1000CP ニューエポ21プライマー



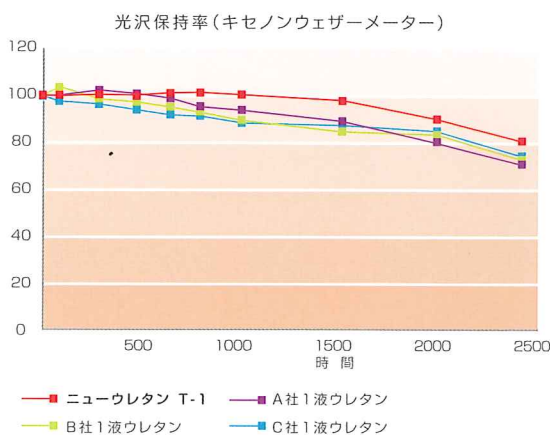
## ■ 塗料性状表

塗料性状	
塗装方法	はけ、ローラー、エアレス
標準膜厚	30μm/回
標準塗付量(kg/m <sup>2</sup> /回)	エアレス:0.13~0.16
	はけ・ローラー:0.11~0.13
希釈率(%)	エアレス:5~20
	はけ・ローラー:5~15
乾燥時間(23℃)(接触乾燥)	30分
塗装間隔(23℃)	2時間以上~7日
貯蔵安定性	6ヶ月(未開封)
消防法表示	第4類第2石油類
労働安全衛生法による表示成分	キシレン
有機溶剤中毒予防規則の種別	第3種有機溶剤等

## 塗膜性能

試験項目	試験成績	品質
鏡面光沢度(60度)	87	80以上
付着性	合格	分類1以下であるものとする。(クロスカット法、2mm)
耐アルカリ性	合格	アルカリに接したとき異常がないものとする。(飽和石灰水に7日間浸漬)
耐水性	合格	水道水に7日間浸しても異常がないものとする。
促進耐候性	合格	キセノンランプ法1000時間の試験で光沢保持率80%以上であるものとする。(白及び淡彩)

## ■ 促進耐候性データ



# 標準塗装仕様書

## ■ 新設 (1) 外装用 サイディングボード・押出し成形セメント板など

工程	商品名(希釈剤)	塗回数	塗装方法	希釈率%	標準塗付量 kg/m <sup>2</sup> /回	塗装間隔 (23℃)
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>●下地は十分に乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下とする。</li> <li>●ごみ、汚れ、レイトランス、エフロレッセンスなどを除去する。</li> <li>●くぼみ、ピンホールは樹脂モルタル、セメントフィラーなどで処理する。</li> </ul>					
下塗	セラシーラーMS(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	0~10 0~10	0.11~0.14 0.12~0.15	16時間以上 7日以内
上塗1	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	2時間以上 7日以内
上塗2	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	

※ 押出し成形セメント板には必ずトアウォールマイルシーラーを使用してください。

## ■ 新設 (2) 一般鉄部

工程	商品名(希釈剤)	塗回数	塗装方法	希釈率%	標準塗付量 kg/m <sup>2</sup> /回	塗装間隔 (23℃)
素地調整	●浮きさびをサンダー、ワイヤブラシなどでケレンし、油、水分、汚れなどを除去する。					
下塗	クリーンアポーセイ(ペイントシンナー)	1~2	はけ・ローラー、エアレス	0~10 0~10	0.13~0.15 0.15~0.18	16時間以上 180日以内
上塗1	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	2時間以上 7日以内
上塗2	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	

## ■ 塗り替え (1) 外装用-1 ●コンクリート・モルタル・サイディングボード・押出し成形セメント板など(旧塗膜のテクスチャーを活かした塗り替え・トップコートの塗り替え)

工程	商品名(希釈剤)	塗回数	塗装方法	希釈率%	標準塗付量 kg/m <sup>2</sup> /回	塗装間隔 (23℃)
下地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>●旧塗膜にぜい弱層がある場合は、サンダー、皮スキ、ワイヤブラシなどを用いて除去し、ポリセメンVなどで段差修復後、パターンの復元を行う。</li> <li>●高圧水洗にて旧塗膜に付着している埃、汚れ、劣化粉状物などを除去する。</li> <li>●亀裂、くぼみ、ピンホールはトアポリセメンV又はトアアクセス21フィラーなどで処理する。</li> </ul>					
下塗	セラシーラーMS(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	0~10 0~10	0.11~0.14 0.12~0.15	16時間以上 7日以内
上塗1	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	2時間以上 7日以内
上塗2	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	

## ■ 塗り替え (2) 外装用-2 ●コンクリート・モルタル・サイディングボード・押出し成形セメント板など(新しいテクスチャー仕上げ・微弾性フィラー仕様)

工程	商品名(希釈剤)	塗回数	塗装方法	希釈率%	標準塗付量 kg/m <sup>2</sup> /回	塗装間隔 (23℃)
下地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>●旧塗膜にぜい弱層がある場合は、サンダー、皮スキ、ワイヤブラシなどを用いて除去し、ポリセメンVなどで段差修復後、パターンの復元を行う。</li> <li>●高圧水洗にて旧塗膜に付着している埃、汚れ、劣化粉状物などを除去する。</li> <li>●亀裂、くぼみ、ピンホールはトアポリセメンV又はトアアクセス21フィラーなどで処理する。</li> </ul>					
下塗	トアアクセス21フィラー(清水)	1	ウルローラー・多孔質ローラー・リソガ	0~10	0.5~1.5	5時間以上
上塗1	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	2時間以上 7日以内
上塗2	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	

## ■ 塗り替え (3) 一般鉄部-1

工程	商品名(希釈剤)	塗回数	塗装方法	希釈率%	標準塗付量 kg/m <sup>2</sup> /回	塗装間隔 (23℃)
下地調整	●3種ケレン・さび、劣化塗膜は動力工具、手工具を用いて除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜(活膜)は残し、表面の面あらしを行う。					
下塗	スーパーエピライトマイルド(ペイントシンナー)	1~2	はけ・ローラー、エアレス	0~10 5~10	0.10~0.13 0.11~0.15	4時間以上 30日以内
上塗1	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	2時間以上 7日以内
上塗2	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	

## ■ 塗り替え (4) 一般鉄部-2

工程	商品名(希釈剤)	塗回数	塗装方法	希釈率%	標準塗付量 kg/m <sup>2</sup> /回	塗装間隔 (23℃)
下地調整	●3種ケレン・さび、劣化塗膜は動力工具、手工具を用いて除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜(活膜)は残し、表面の面あらしを行う。					
下塗	ニューエボ21プライマー(ペイントシンナー)	1~2	はけ・ローラー、エアレス	0~10 0~10	0.15~0.17 0.26~0.30	24時間以上 30日以内
上塗1	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	2時間以上 7日以内
上塗2	ニューウレタンT-1(ペイントシンナー)	1	はけ・ローラー、エアレス	5~15 5~20	0.11~0.13 0.13~0.16	

## ■ 施工上の注意

### ●シンナー(希釈剤)について

希釈にはペイントシンナーをご使用ください。それ以外のシンナーは使用しないでください。

### ●施工条件

- (1)気温5℃以下、湿度85%以上のときは施工しないでください。
  - (2)施工当日に降雨、降雪、結露が予想されるときは施工を中止してください。
  - (3)塗装後最低2時間は雨や水がかからないように注意してください。
- (養生シートなどの対策を講じてください)

### ●シーリング材との関連

シーリング材への塗装は、可塑剤の移行により塗膜が溶解しますので、行わないでください。

### ●塗装部位

- (1)塗装面がドアパッキン・プラスチックなどの可塑剤を含む部材に直接触れると塗膜の軟化や溶解する場合がありますので、接触が予想される場所には、塗装をしないでください。
- (2)カウンター・陳列棚・床・人が座る椅子・ベンチなどの重量のかかる箇所、シャッター・ドア・手摺など繰返して触れる箇所には塗装しないでください。
- (3)異なる色相で塗り重ねる場合、2回目の上塗りが1回目の上塗りを侵して、ブリード現象を生じる場合がありますので、はけ返しには十分注意して塗装してください。

■ 安全衛生上の注意事項、その他注意事項につきましては、安全データシート(SDS)をご参照ください。

## 株式会社トウペ

ホームページアドレス <http://www.tohpe.co.jp>

本社	支店	営業所	電話	FAX
塗料相談室	592-8331	大阪府堺市西区築港新町一丁目5番地11	(072)243-6452	(072)243-6407
東京支店	110-0015	東京都台東区東上野六丁目16番10号(KBUビル)	(03)3847-6441	(03)3847-6445
大阪事務所	530-0004	大阪府北区堂島浜二丁目1番29号(古河大阪ビル9F)	(06)4795-1915	(06)4795-1916
北海道営業所	061-1111	北海道北広島市北の里27番16号	(011)372-4511	(011)372-4429
仙台営業所	983-0004	仙台市宮城野区岡田西町1番66号	(022)288-9885	(022)288-9940
北関東営業所	306-0213	茨城県古河市北利根8番5号(茨城工場内)	(0280)92-5951	(0280)92-0492
東京営業所	110-0015	東京都台東区東上野六丁目16番10号(KBUビル)	(03)3847-6420	(03)3847-6475
北陸営業所	933-0251	富山県射水市有磯二丁目3番2	(076)86-3581	(076)86-3513
静岡営業所	422-8067	静岡県駿河区南町6番1号(南町第1ビル)	(054)285-4351	(054)285-3875
名古屋営業所	460-0003	名古屋市中区錦一丁目18番24号(HF伏見ビル7階)	(052)232-8230	(052)232-8232
大阪営業所	592-8331	堺市西区築港新町一丁目5番地11	(072)243-6421	(072)243-6425
			(072)243-6431	(072)243-6428
中四国営業所	713-8103	岡山県倉敷市玉島乙島8252番地39	(086)526-1708	(086)526-1728
九州営業所	811-0117	福岡県糟屋郡新宮町大字上府字松尾1504番地の1	(092)962-1521	(092)962-4131
三重出張所	519-1402	三重県伊賀市柘植町2700	(0595)45-5139	(0595)45-2081
播磨出張所	670-0056	兵庫県姫路市東今宿3丁目6番12号104号室	(079)269-9966	(079)269-9967
研究所		三重 茨 城		

### トウペ製造株式会社

工場	電話	FAX
三重工場	519-1402	三重県伊賀市柘植町2700 (0595)45-4131 (0595)45-208
茨城工場	306-0213	茨城県古河市北利根8番5号 (0280)92-1571 (0280)92-113
倉敷工場	713-8103	岡山県倉敷市玉島乙島8252番地39 (086)525-1821 (086)525-123
九州工場	811-0117	福岡県糟屋郡新宮町大字上府字松尾1561番地の16 (092)962-4131 (092)962-162

### ■取扱店

- このカタログの内容について詳しくお知りになりたい方は、お近くのトウペ取扱店におたずねになるか、当社にお問い合わせください。
- 仕様その他は改良のため予告なく変更する場合がありますので、予めご了承ください。