

難燃薬剤析出対策塗料

モーエン3 シリーズ

[二液型ウレタン難燃性クリヤー塗料]

【 特 徴 】

1. 塗料に含まれる新採用の成分が木材への通気を遮断し、空気中の水分により起こる『白華現象（難燃木材表面へ薬剤が析出する現象）』の抑制効果が向上しました。
2. 浸透性の高い樹脂を採用し、難燃処理木材中の薬剤の動きを抑える効果を持たせました。
3. 塗膜単独の燃焼試験にて『総発熱量 3.84MJ/m²』と、不燃に合格する値を示しました。
(基材に鋼板を使用して塗膜単独の数値を測定・試験時間 20 分：総発熱量 8 MJ/m²以下が不燃認定基準)
4. シックハウス症候群の原因とされる、ホルムアルデヒド・トルエン・キシレンを一切含みません。

【 用 途 】

天井、壁板、柱など木部内装全般

【 薬剤析出抑制効果写真 】 準不燃木材上塗装 2 年経過



※ 薬剤の析出はほぼ見られず、白化・割れなどの塗膜劣化も見られない。

【 塗料の種類 及び 荷姿 】

モーエン3 シーラーA液	3. 7 5 k g / 1 5 k g
モーエン3 シーラーB液	3. 7 5 k g / 1 5 k g
モーエン3 フラット艶有り・艶消しA液	3. 7 5 k g / 1 5 k g
(艶有りは、クリヤー光沢。艶消しは、80%艶消し光沢相当です。他の光沢への調整は対応出来ません。)	
モーエン3 フラット共通B液	1. 8 8 k g / 7. 5 k g

【 使用時配合 】

(シーラー) A液 : B液 = 1 : 1

(フラット) A液 : B液 = 2 : 1

※ 希釈剤は、弊社商品「NAウレタンシンナー」をご使用ください。

【 使用可能時間 】

塗料配合後、約5時間 (25℃)

【 添加剤による調整 】

低温時に硬化を速くするには

CPU-26ウレタン促進剤を「A液に対して0.5～1%」加えてください。

※ ただし、使用可能時間が短くなりますのでご注意ください。

高温時に乾燥を遅くするには

CPU-2ウレタンリターダーを「塗料全体に対して2～5%」加えてください。

【 難燃処理木材へのモーエン3塗装工程 】

塗装工程	使用材料	配合量	塗装方法	乾燥時間 (20℃)
素地研磨	サンドペーパー #120～#180 (白色結晶を研磨して除去) ↓ <u>水・温水で濡らし固く絞った布で 研磨粉を完全に拭き取り除去する。 表面に水分を残さないよう注意!</u>	—	難燃薬剤が木材の表面へ結晶化(白色粉末状)している場合は、これを完全に除去する事。これを残したまま塗装すると、塗装後の塗膜上に再び結晶化してくることがあるので要注意!	—
下塗り (1回目)	モーエン3シーラーA液 モーエン3シーラーB液	100 100	刷毛又はスプレー (タレない程度にたっぷり塗布する事!) 塗布量 80～100g/m ²	半日
	専用ウレタンシンナー 刷毛塗りの場合 スプレー塗りの場合	0～30 50～60		
下塗り (2回目)	モーエン3シーラーA液 モーエン3シーラーB液	100 100	刷毛又はスプレー (タレない程度にたっぷり塗布すること!) 塗布量 80～100g/m ²	一晩
	専用ウレタンシンナー 刷毛塗りの場合 スプレー塗りの場合	0～30 50～60		
研 磨	サンドペーパー #320～#400 ↓ 布ウエスにて研磨粉を除去	—	研磨をかけ過ぎて、下塗りを剥がさないようにする事。特に角面は要注意!!	—
上塗り	モーエン3フラット艶有り/艶消しA液 モーエン3フラット共通B液	200 100	刷毛又はスプレー 塗布量 60～80g/m ²	一晩
	専用ウレタンシンナー 刷毛塗りの場合 スプレー塗りの場合	0～30 100～150		

※ 難燃処理木材への塗装は、どうしても白化(白華)クレームの可能性があるので、必ず上記工程で実施下さい。なお、建築現場塗装は安定した塗装環境条件を保てないため、お勧め出来ません。工場塗装にて実施ください。

！！ 注意事項 ！！

- ① 素地（不燃木材や準不燃木材の難燃処理木材）が湿っており、ベタベタする状態では塗装はしないでください。乾燥すると白色結晶（白華現象）となりますので、サンドペーパーで研磨除去してから塗装してください。白化（白華）クレームとなる危険性があります。
- ② 雨天等、湿気の多い時の塗装は、難燃処理木材が湿気を吸ってしまうので避けてください。
- ③ 難燃処理木材の性質上、含水率が高くなる傾向がありますので、適切な含水率であることを確認してから塗装をおこなってください。
- ④ 難燃処理木材には、様々な種類があります。塗装する難燃処理木材の性質を事前に確認のうえ、塗装をおこなってください。
- ⑤ 各塗料の配合量・塗布量・乾燥時間は遵守してください。
- ⑥ 塗装完了後、もし白色結晶（白華現象）が出てくるようであれば、それは素地調整が不十分または塗膜厚が少ない為でありますので、この場合はサンドペーパーで白色結晶を研磨除去した後に、再び上記工程を塗装してください。
- ⑦ 下地着色をする場合は、専用着色剤「ピュアPGステイン」を使用してください。
- ⑧ 以上の条件で塗装する為には工場塗装が必要となります。条件の悪い建築現場塗装はお勧めしておりません。どうしても現場塗装をする場合は、塗装後の白化（白華）クレーム防止対策として、前もって標準塗装見本板や塗料サンプル等を提出いたしますので、弊社までご相談ください。
- ⑨ 屋外または極度に高湿になる場所での、塗装や塗装物の保管はおこなわないでください。
- ⑩ 「シーラーA液・フラット艶消しA液」には、塗料中に粉状成分が混合されており、保管中に沈殿する場合がありますので、よくかき混ぜてからご使用ください。また、使用時A液・B液・希釈剤を混合した後にも、塗料中の粉状成分が沈殿する場合がありますので、塗装中も時々かき混ぜてください。
- ⑪ 「シーラーB液・フラット共通B液」は、空気中の水分と反応しやすい性質をもっている為、使用時以外は必ず密栓をおこなってください。

キャピタルペイント株式会社

【大阪本社】
大阪府高槻市若松町8番10号
TEL：072-672-7330
FAX：072-672-7336
Homepage：https://www.capitalpaint.jp
E-mail：info@capitalpaint.jp

【東京駐在所】
千葉県野田市岩名1丁目77番14号
TEL&FAX：04-7129-2004

201912-2

コーンカロリメータⅢ 試験結果

依頼者名:キャピタルペイント 株式会社

サンプル名	サンプルNO.	試験日	測定者
モ-イン3	1	2013/09/02-8	茂田

試験条件:

試験方法	認定試験(建築基準法) (グレード: 不燃)		
サンプル方向	水平	(ホルダー: 有, ワイヤグリッド: 無)	
サンプル面積	0.008840 m ²		
サンプル厚さ	0.50 mm		
サンプル質量	24.70 g	(サンプルホルダー質量: 898.27g)	
輻射量	50.0 kW/m ²	(ヒーター温度: 569.2°C)	
排気流量	0.024 m ³ /sec	(排気温度: 29.4°C, 排気圧力: 159.000Pa)	
室温/湿度/気圧	20 °C	50 %	1013 hPa
サンプル距離	25 mm		
試験時間	1200 sec	(20.0 min)	(サンプルリフト間隔: 2sec)
試験前コメント	鋼板に塗装3工程		
試験後コメント	試験開始11秒で着火し58秒で消火。		

換算パラメータ:

キャリブレーション ファクタ	: 0.03871361
コンバージョン ファクタ	: 13.100 MJ/kg
O2ベースライン	: 20.9500 %

試験結果:

総発熱量 (THR)	: 3.84 MJ/m ²
最大発熱速度 (HRR)	: 155.05 kW/m ² at 24.10 sec
平均発熱速度 (HRR)	: 3.23 kW/m ²
平均発熱速度 T60	: 54.04 kW/m ²
平均発熱速度 T180	: 19.55 kW/m ²
平均発熱速度 T300	: 12.08 kW/m ²
最終サンプル質量	: 22.50 g
サンプル質量減少	: 2.20 g
着火時間	: 11.6 sec (24.61 g)
消炎時間	: 58.1 sec
燃焼時間	: 46.5 sec
200k超過継続時間	: 0.0 sec
200k超過総時間	: 0.0 sec
裏面に達する亀裂の有無	: 無し
貫通孔の有無	: 無し
平均燃焼有効発熱量 (HOC)	: 15.43 MJ/kg
平均質量減少率 (MLR)	: 0.308 g/s·m ²

2013/09/02

コーンカロリーメータⅢ 試験結果

依頼者名: キャピタルペイント 株式会社

サンプル名	サンプルNO.	試験日	測定者
FEI3	1	2013/09/02-8	茂田

