ALWAYS IN ADVANCE OF TIMES,
DAIDO CORPORATION HAS
STEADILY GROWN BY PROVIDING
SUPERIOR PRODUCTS AND SERVICE.

非鉛・クロム

# High Cushion Rubber Chip Method

ユカクリート

# ハイクッションゴムチップ工法

高弾性ウレタン系塗床材

歩行に快適な
高弾力性を実現する
塗床材。

SINCE 1932.
大同塗料株式会社
DAIDO CORPORATION®

ユカクリート

# ハイクッションゴムチップ工法

ユカクリートハイクッションゴムチップ工法は、
高弾性のゴムチップを強靱なウレタン樹脂で圧着させた
高弾力性の塗床工法です。
およそ10mmの弾性層は、
ゴムの弾性と適度の空隙が衝撃を吸収して
快適な歩行感を生み出します。

## 特長

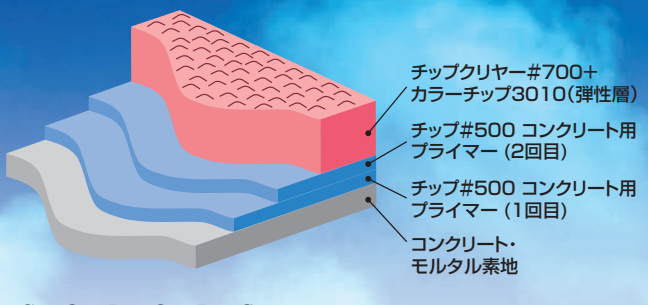
1. 素足にもやさしく、優れた歩行感が得られます。
2. ハイクッション性がありますので転んでもけがをしにくい安全な床が得られます。
3. 景観舗装材として使用できます。
4. 耐久性に優れています。
5. 透水性に優れています（透水工法の場合）。
6. ホルムアルデヒドの放散量が少なく、日本塗料工業会の認定を受けています。
   ホルムアルデヒド放散等級　F☆☆☆☆（規制対象外）
7. 透水型と表面排水型があります。
   透水型はゴムチップを樹脂で圧着したままの仕上げであり、表面排水型は弾性骨材を表層に重ねて防滑性を向上させる工法です。

## 用途

| | 幼稚園 | 福祉施設 | スポーツ施設 | ジョギングコース | ゴルフ場 | 屋上 | 歩道橋 | 歩径路 | 開放廊下 | プールサイド |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 透水仕上げ | ○ | | ○ | | ○ | | ○ | ○ | | |
| 表面排水仕上げ | ○ | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | ○ | ○ |

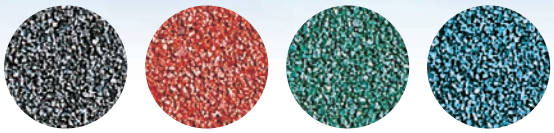
その他、クッション性を必要とする床面

## カラー弾性モルタル工法　透水仕上げ　厚み 約10mm




C O L O R S

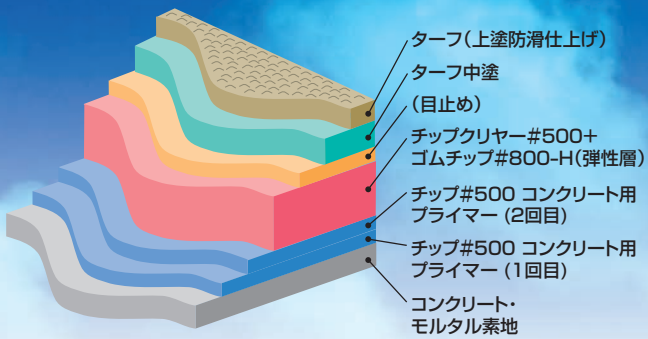
●透水仕上げの場合：黒、赤錆、ダークグリーン、ブルー



| 800-H（黒） | R-2（赤錆） | G-4（ダークグリーン） | BL-3（ブルー） |
|---|---|---|---|

※実物の色調とは若干の相違がありますが、ご容赦下さい。

## 弾性モルタル工法　表面排水仕上げ　厚み 約10mm




C O L O R S

●表面排水仕上げの場合：
No.10、18、21、27、28、29

※ユカクリート標準色見本帳をご参照下さい。

### ◎施工上の注意

1.下地が新設コンクリート及びモルタル以外の場合はご相談下さい。
2.デジタル式水分計は、(株)ケット科学研究所製造品を指しています。
　説明書に従って測定して下さい。
3.同一床面では休まず一気に仕上げて下さい。
　休むと色の差や段差ができることがあります。
4.施工中は保護手袋を着用して下さい。
　塗料が皮膚に付着した場合は石鹸でよく洗って下さい。
5.気温5℃以下や、相対湿度80%以上での施工は避けて下さい。
6.塗料ミストの飛散により器物汚損などの事故を引起こすことがありますので、上塗り工程では十分な養生と共に風向風力にもご注意下さい。(表面排水仕上げの場合)
7.主剤と硬化剤の混合は必ず低速の電動ミキサーで2～3分行って下さい。
　(表面排水仕上げの場合)
8.冬期はユカクリートターフ中塗の粘度が高くなりますので、保温して下さい。
　粘度が高く希釈が必要なときはユカクリートシンナー Uを使用して下さい。
　その際は、2%を上限として下さい。(表面排水仕上げの場合)
9.施工に絡み現場固有の事象がある場合や塗料の性質・性能・使用方法等についてご質問があるときは、事前にお問い合わせ下さい。

| 工　程 | | 品　名 | 内　容 | 塗付量(kg/㎡) | 塗装間隔(23℃) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 下地 | 下地コンクリート及びモルタルは金ゴテ仕上げで、十分に強度のあるもの。通常、モルタルは打設後2週間以上、コンクリートは4週間以上の養生が必要。 | | | |
| 2 | 下地処理 | 1.新設モルタル及びコンクリートの含水調査は、ポリエチレンフィルムを床面に敷き、周囲をテープで密封して翌日(16時間後)開封する手順で行い、床面が黒っぽく濡れたりフィルムに結露していないこと。また、含水率は、デジタル式水分計で5%以下を目安とする。<br>2.必ず全面をサンドペーパーがけ(P24～P40)により目荒らしを行い、汚染物やレイタンスなどを除去する。<br>3.油脂、グリース、タールなどは、シンナーか洗剤で除去する。<br>4.必要に応じてクラック、穴などを補修する。 | | | |
| 3 | 下塗<br>(1～2回) | ユカクリートチップ#500<br>コンクリート用プライマー | チップ#500コンクリート用プライマーをユカクリートシンナーUで20～30%(質量)希釈し、はけ、ローラーを使って塗装する。吸い込みが多い場合は2回塗りをする。 | 0.10/回 | 3時間以内 |
| 4 | 舗装<br>(弾性層) | カラーチップ3010<br>ユカクリート<br>チップクリヤー #700<br>ユカクリート<br>チップクリヤー #700<br>硬化触媒 | ①使用材料と混合順序<br>モルタルミキサーを作動させ、順序に従ってそれぞれをよくかき混ぜながら下記質量で混合する。<br>1. カラーチップ3010　20.00kg<br>2.[チップクリヤー #700　4.00kg<br>※ チップクリヤー #700硬化触媒　0.08kg] ← あらかじめ混合<br>(20℃で#700クリヤーに対し2%：可使時間30分)<br>計　24.08kg(約2.5㎡分)<br>②要領<br>●カラーチップ3010に塊がある場合はモルタルミキサーに投入する前にほぐしておく。<br>●モルタルミキサーから取り出して舗装部分に撒き、木ゴテ、レーキ等で所定の厚みに均一に広げてから転圧する。<br>●熱ローラー、熱ゴテ等で転圧する。厚みが均一になる様、施工面積を区切りながら転圧する。(可使時間30分) | 9.39 | 軽歩行可能時間<br>24時間以上 |

| 工　程 | | 品　名 | 内　容 | 塗付量(kg/㎡) | 塗装間隔(23℃) |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 下地 | (上記のハイクッションゴムチップ工法　カラー弾性モルタル工法透水仕上げに同じ) | | | |
| 2 | 下地処理 | | | | |
| 3 | 下塗<br>(1～2回) | | | | |
| 4 | 舗装<br>(弾性層) | ゴムチップ#800-H<br>ユカクリート<br>チップ処理剤<br>ユカクリート<br>チップクリヤー #500 | ①使用材料と混合順序<br>モルタルミキサーを作動させ、順序に従ってそれぞれをよくかき混ぜながら下記質量で混合する。<br>1.ゴムチップ#800-H　20.0kg<br>2.チップ処理剤　0.5kg<br>3.チップクリヤー #500　5.0kg<br>計　25.5kg(約3.7㎡分)<br>②要領<br>●ゴムチップ#800-Hに塊がある場合はモルタルミキサーに投入する前にほぐしておく。<br>●モルタルミキサーから取り出して舗装部分に撒き、木ゴテ、レーキ等で所定の厚みに均一に広げてから転圧する。<br>●熱ローラー、熱ゴテ等で転圧する。厚みが均一になる様、施工面積を区切りながら転圧する。(可使時間30分) | 6.89 | 16時間以上<br>3日以内 |
| 5 | 目止め | ユカクリートターフ中塗 | 主剤と硬化剤を1:2(質量比)で混合する。<br>タレ防止剤(ミルコンMS-2)約9%と7号硅砂30%(質量)を混合し、ユカクリートシンナーUで5～10%(質量)希釈してコテ、ヘラ等でしごき塗りを行い、舗装面の目止めを行う。 | 0.50～0.72 | 16時間以上<br>3日以内 |
| | | 7号硅砂 | | 0.15～0.22 | |
| | | ユカクリートタレ防止剤<br>(ミルコンMS-2) | | 0.05～0.06 | |
| 6 | 中塗 | ユカクリートターフ中塗 | 主剤と硬化剤を1:2(質量比)で混合し、コテ、ヘラ等で塗り広げる。 | 1.3 | 16時間以上3日以内 |
| 7 | 上塗<br>(防滑仕上) | ユカクリートターフ | 主剤と硬化剤を3:1(質量比)で混合する。ユカクリートシンナーUで20～30%(質量)希釈し、弾性骨材10%(質量)を加えて混合した後、モルタルガンで吹き付ける。ガンの口径は3～5mmが適当。 | 0.32～0.41 | 軽歩行可能時間<br>24時間以上 |

## ◎その他の注意

1. テントを張ったりテーブルやいすを配置したりする場合には、上塗防滑層や弾性層を傷付けないよう足回りに注意して下さい。
2. 表面排水仕上げの場合、汚泥や枯葉がたまって排水が阻害されますと被膜にふくれを生じることがありますので注意して下さい。
3. 表面排水仕上げの場合、ターフ表面は汚れが落ちにくくなります。必要に応じて高圧水洗や軟かいデッキブラシなどで洗浄しますと清浄な面が保たれます。
4. 透水仕上げの場合、塵埃や汚泥などがゴムチップの目に詰まって透水機能を低下させることがありますので、高圧水洗による洗浄などにご留意下さい。

# ユカクリート ハイクッションゴムチップ工法
High Cushion Rubber Chip Method

## 容量と塗装面積

| 品　名 | 材　質 | 混合比(質量) | | 容　量 | | | 塗装面積(㎡/1缶) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ユカクリートチップ#500コンクリート用プライマー<br>ホルムアルデヒド放散等級　F☆☆☆☆(規制対象外)　日塗工登録番号　D01042 | 湿気硬化型ウレタン | 1液 | | 16kg | | | 80/2回 |
| ユカクリートチップクリヤー#500<br>ホルムアルデヒド放散等級　F☆☆☆☆(規制対象外)　日塗工登録番号　D01041 | 湿気硬化型ウレタン<br>(黄変タイプ) | 1液 | | 18kg | | | 13～14※ |
| ユカクリートチップ処理剤 | — | 1液 | | 4kg(標準型、冬型) | | | 28※ |
| | | | | 16kg(標準型、冬型) | | | 114～115※ |
| ゴムチップ#800-H | ゴムチップ(黒) | — | | 20kg | | | 3.7～3.8※ |
| ユカクリートチップクリヤー#700<br>ホルムアルデヒド放散等級　F☆☆☆☆(規制対象外)　日塗工登録番号　D01181 | 湿気硬化型ウレタン<br>(無黄変タイプ) | 1液 | | 18kg | | | 11～12※ |
| ユカクリートチップクリヤー#700硬化触媒 | — | 1液 | | 4kg、1kg | | | 適量※ |
| カラーチップ3010(各色) | カラーゴムチップ | — | | 20kg | | | 2.5～2.6※ |
| ユカクリートターフ中塗<br>ホルムアルデヒド放散等級　F☆☆☆☆(規制対象外)　日塗工登録番号　D01213 | 無溶剤型ウレタン | 主　剤 | 1 | 18kgセット | 主　剤 | 6kg | 8.9～10.0 |
| | | 硬化剤 | 2 | | 硬化剤 | 12kg | |
| ユカクリートターフ<br>ホルムアルデヒド放散等級　F☆☆☆☆(規制対象外)　日塗工登録番号　D01178 | アクリルウレタン | 主　剤 | 3 | 17.6kgセット | 主　剤 | 12kg | 43～56 |
| | | 硬化剤 | 1 | | 硬化剤 | 4kg | |
| | | 弾性骨材 | 0.4 | | 弾性骨材 | 1.6kg | |

※施工厚みにより増減があります。

## 硬化時間と可使時間

●ユカクリートチップ#500コンクリート用プライマー……硬化時間3時間(23℃)

●ユカクリートチップクリヤー#500

| 気温 | 7℃※1 | 15℃ | 25℃ | 35℃ |
|---|---|---|---|---|
| 硬化時間(時間) | 10～15 | 6～8 | 4～5 | 2～3 |
| 可使時間(分) | 20 | 60 | 45 | 20 |

※1 ユカクリートチップ処理剤冬型を使用した場合の時間です。

●ユカクリートチップクリヤー#700　硬化触媒の添加量(質量%)

| 気温 | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 触媒添加量(%) | 4 | 4 | 3 | 2 | 1 | 0.5 |
| 硬化時間(時間) | 48 | 24 | 24 | 24 | 24 | 24 |
| 可使時間(分) | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |

## 性能(透水工法10mm厚)

| | 項　目 | 結　果 | 試験方法 |
|---|---|---|---|
| 1 | 耐　水　性 | 異常なし | 水道水　1か月浸漬 |
| 2 | 引張強さ(N/mm²) | 0.4 | JIS K 6251 |
| 3 | 引裂強さ(N/mm) | 0.3 | JIS K 6252 |
| 4 | 伸び率(%) | 23 | JIS K 6251 |


SINCE 1932.
大同塗料株式会社
ISO 9001(滋賀工場)

本　　社 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6288 FAX.06(6308)3618
東京支店 〒135-0031 東京都江東区佐賀1丁目18番8号 TEL.03(3642)8431 FAX.03(3643)5560
名古屋支店 〒452-0962 愛知県清須市春日流77番地1 TEL.052(409)8711 FAX.052(409)8716
大阪支店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
福岡支店 〒812-0051 福岡市東区箱崎ふ頭5丁目8番18号 TEL.092(641)2025 FAX.092(641)4022
札幌営業所 〒061-3244 石狩市新港南3丁目704番地8 TEL.0133(76)6177 FAX.0133(76)6178
千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原子木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903
神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県相模原市中央区田名2507番地10 TEL.042(764)4835 FAX.042(764)4836
滋賀営業所 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964
姫路営業所 〒670-0074 兵庫県姫路市御立西6丁目1番35号 TEL.079(299)5959 FAX.079(299)5960
広島営業所 〒733-0833 広島市西区商工センター4丁目5番15号 TEL.082(277)6464 FAX.082(277)6461
本社工場 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
滋賀工場 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964

ホームページアドレス　https://www.daido-toryo.co.jp


coatings care

製品の規格及び仕様は改良等のため予告なく変更する場合があります。


50 -1054
'24. 12. 16版 3,000 LO