



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

Pool Coat®

REG. NO. 790299

# FRE Lining System

プールコートFREライニング工法

(アラミドクロス・ガラスクロスエポキシ樹脂ライニング)



老朽化したプールを美しく、そして強く。

[文部科学省プール改修工事・ライニング工法に準拠]

一般塗装の  
約10倍～15倍の塗膜厚が  
すぐれた耐久性防水層を  
実現させます。

# FREライニング工法はプールの機能を優れた耐久性と美しい仕上がりの厚膜

抜群の強度を有する新素材アラミドクロスを用いたハイグレードなA-FREライニング工法と、ガラスクロスを用いたベーシックなG-FREライニング工法の2タイプを取り揃えています。

クラックなどにより漏水が生じているモルタルプール、腐食により漏水が生じている金属プールなど、皆さんが**悩んでいる問題**がFREライニング工法により**解決**されます。

FREライニング工法は、補強材として、アラミドクロス、ガラスクロスを用いてエポキシ樹脂で積層し、プールの中に**1枚のプラスチック板をしきつめた状態**を作り出す工法です。

塗膜厚も**一般塗装の約10倍～15倍**の厚みとなりますので、すぐれた耐久性防水層が得られます。

表面仕上げもウレタン系、フッソ系等のトップコートを使用することにより

**長期**にわたり艶引け、退色の心配がありません。

モルタルプールをはじめとして、アルミプール、ステンレスプール、鋼板プール等、

**様々な種類のプール**に対応出来るように

豊富なラインアップを揃えているだけでなく、

プールの塗装にかけては**実績日本一**の当社のノウハウを用いることで

古く傷んだプールが見違えるような**美しさと強さ**を兼ね揃えたプールに生まれかわります。

## 特長

- プール本体の耐久性を向上させます。
- 漏水を防止します。
- 金属プールも錆による美観を損ねることがありません。
- 本体の改修工事に比べ工期が短縮されます。
- プール本体の改修工事に比べ費用が安くあがります。
- 下地からトップコートまでのトータルシステムですので安心しておまかせください。
- どんなプールでも対応できる当社ならではのシステムです。
- カラフルな仕上がりで衛生的です。



**回復し補強する、  
防水工法です。**



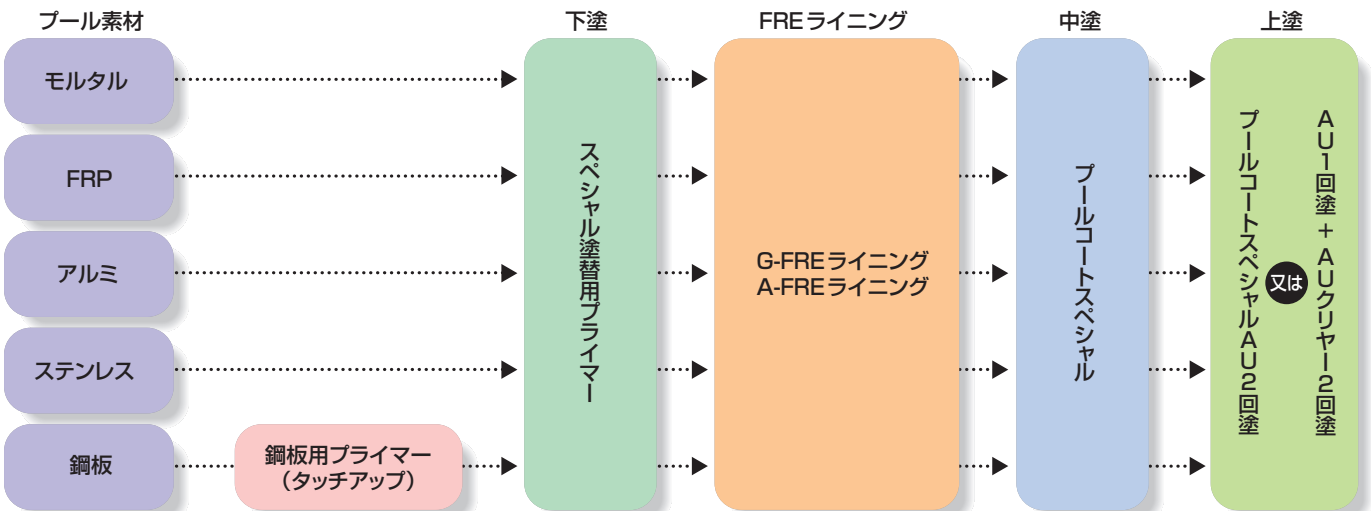
## ■他の改修方法との比較

工 法	プールコート G-FREライニング工法	プールコート A-FREライニング工法	モルタル打直し後 コーティング工法	金属プール板張替え後 コーティング工法	シート工法
耐 久 性	良好	良好	良好	良好	良好
安 全 性	良好	良好	良好	良好	良好
衛 生 面	良好	良好	良好	良好	良好
清 掃	容易	容易	容易	容易	容易
標準工期	2週間	2週間	1~3ヵ月	2週間~2ヵ月	2週間
塗膜強度	強い	非常に強い	普通	普通	(ナイフなどで切れやすい)
感 触	良好	良好	良好	良好	ブヨブヨした感じ
費 用 縦25mの 標準的プールの場合 (約450㎡)	600~700万円	800~900万円	1,000~1,100万円	1,700~2,000万円	600~700万円

注1) モルタルプール及び金属プール等の躯体そのものを交換する際は、必ず塗装によるコーティングを行うと想定しています。

注2) 費用に関してはあくまで概算であり、施工条件その他により変動することは御了承ください。

## ■プールコートFREライニングフローチャート(トップコートにウレタン系を使用の場合)



※環境配慮型のプールコートマイルドシリーズ、超耐候性のプールコートスペシャルFを使用する事もできます。

※室内プールはクリヤー仕上げとなります。

### プールコート G-FREライニング工法 施工工程数例



1 素地の表面をディスクサンダーを用い粗面にしていきます。これは塗膜の密着を良好にする為に、必ず行なわなければならない作業です。



2 ガラスクロスをライニングしている所です。ハイボンドをローラー、コテを用い塗り広げた後、ガラスクロスを適当な長さで調節して敷きつめます。



3 ガラスクロスを敷きつめた後、すぐに再度ハイボンドを塗り広げます。



## FREライニング用使用材料

### ハイボンド#3000

- 使用法／ハイボンド#3000の主剤と硬化剤を5:1の割合で混合し、電動攪拌機を使って十分にかきまぜてください。  
予めプライマーを施した面にローラー、コテなどで塗り広げてクロスを貼り付け、次に再度ハイボンド#3000を塗付し、脱泡ローラーなどで気泡を無くしてください。  
乾燥後、ハイボンド#3000を同じ要領で塗り広げて、ライニングしてください。  
冬期はハイボンド#3000冬型を使用してください。
- 塗付量／ガラスクロス貼り付け 0.7~0.8kg/m<sup>2</sup>(ガラスクロスの厚みにより変動します。) ライニング 0.7~0.8kg/m<sup>2</sup>  
アラミドクロス貼り付け 0.5~0.6kg/m<sup>2</sup>(アラミドクロスの厚みにより変動します。) ライニング 0.8~1.0kg/m<sup>2</sup>
- 塗装面積／ガラスクロス貼り付け 約16m<sup>2</sup>/12kgセット ライニング 約16m<sup>2</sup>/12kgセット  
アラミドクロス貼り付け 約20m<sup>2</sup>/12kgセット ライニング 約12m<sup>2</sup>/12kgセット
- 可使用時間／90分(20℃)
- 重ね塗り可能時間／16時間以上5日以内(20℃)
- シンナー及び希釈率／必要な場合はプールコートライニング用シンナー 4%以内(質量比)で希釈してください。  
※低温時、希釈を多くして施工しますと、その後暖かくなった時に割れる事がありますので、希釈率は厳守してください。
- 容量／12kgセット(主剤10kg・硬化剤2kg)

### ■クロス材

ガラスクロス	G-FREライニング	1.04m×120m
アラミドクロス	A-FREライニング	1.0m×50m



脱泡ローラーを用いガラスクロス内に残っている気泡をつぶしていきます。この作業を行わないとガラスクロスが波打った状態になりますので綺麗に仕上げる事ができません。



ガラスクロスライニングが乾燥後、ローラー、コテを用い再度ハイボンドを塗り広げます。この作業を行うことで十分な膜厚を持たせることが出来るようになります。



ライニングの作業工程を全て終えた状態です。この表面に中塗り、上塗り用塗料をコーティングすることで美しく強いプールが完成します。

## 施工システム RC-211G **モルタルプール、** 施工システム UP-211G **FRPプール 仕様書**

## 施工システム SS-211G **鋼板プール 仕様書**

[文部科学省プール改修工事 GEU-1に準拠]

[文部科学省プール改修工事 GEU-2に準拠]

**プールコートスペシャル AU仕上げ** ※1 鋼板プールは発錆補修、溶接パテ付け工程が追加になります。

工程	品名	シンナー希釈率(質量%)	塗回数	塗付量(kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔(23℃)	
素地調整	水洗後、旧塗膜のふくれや遊離した塗膜は、ディスクサンダーなどの動力工具を使用して入念に除去し、素地(鋼板プールの場合は鉄肌)まで出します。同時に活膜部も全面もれなくディスクサンダーなどで粗面にします。シンナー拭きを行います。					
※1 発錆部補修塗	プールコート 鋼板用プライマー	プールコートスペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	6時間以上7日以内	
下塗	プールコートスペシャル 塗替用プライマー	プールコートスペシャルシンナー 5~15	1	0.12~0.14	16時間以上7日以内	
※1 溶接部パテ付け	ハイボンド#3000 (ユカクリートタレ防止剤)	————	1	0.10~0.15	16時間以上5日以内	
ガラスクロス ライニング	接着剤 下塗	ハイボンド#3000	————	1	0.2	直後
	ガラスクロス 貼り付け	ハイボンド#3000塗付後すぐガラスクロスをしわにならないよう貼り付ける。			直後	
	接着剤 上塗	ハイボンド#3000	————	1	0.5~0.6	直後
	脱泡	ハイボンド#3000塗付後すぐ脱泡ローラーなどで脱泡し、気泡をなくす。			16時間以上5日以内	
エポキシ樹脂 ライニング	ハイボンド#3000	————	1	0.7~0.8	16時間以上5日以内	
中塗	プールコートスペシャル	プールコートスペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	16時間以上7日以内	
上塗	プールコートスペシャルAU	プールコートスペシャルAUシンナー 5~15	2	0.13~0.15	16時間以上7日以内	
コースライン	プールコートスペシャルAU	プールコートスペシャルAUシンナー 5~10	1~2	0.13~0.15		
塗装後注水までの最低養生日数		気温 10℃…… 10日 20℃…… 7日 30℃…… 5日				

※防滑(ノンスリップ)仕上げの場合は、中塗り又は上塗り1回目塗装後、直ちに6~7号砕砂を散布(0.1~0.2kg/m<sup>2</sup>)し、乾燥後余分の砂を除去してさらに上塗り(1~2回)を塗装します。

※損傷が激しい場合や構造クラックが発生している場合は、アラミドクロスライニング工法をおすすめします。

※環境配慮型のプールコートマイルドシリーズ、超耐候性のプールコートスペシャルFの塗装仕様やクリヤー仕上げもあります。

※FRPプールの場合は素地調整後アセトン又はプールコートスペシャルAUシンナーで全面を拭きます。

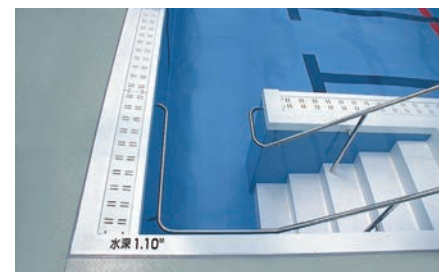
### ■注意事項 (モルタルプール、FRPプール、アルミプール、ステンレスプール、鋼板プール共通)

(詳細は別途塗装仕様書をご参照ください。)

- 排水直後、藻、水垢などの汚れを入念に除去してください。プールコート清浄剤及び高圧水洗機を使うと比較的容易に除去できます。
- 旧塗膜の劣化、剥離の著しい場合は、除去してください。また、旧塗膜がエポキシ樹脂やアクリルウレタン樹脂以外の場合は、全ての塗膜を除去してください。
- 下塗り塗料はフレーク顔料が入っていますので、表面がざらざらした仕上がりになります。ローラー塗りの場合はローラーネット等できれいながら塗装してください。
- ハイボンド#3000は2液型エポキシ樹脂接着剤です。主剤:硬化剤=5:1の場合で混合し使用してください。
- ガラスクロスライニングはハイボンド#3000を塗付後、ガラスクロスを貼り付け、次に再度ハイボンド#3000を塗付し、脱泡ローラーなどで気泡をなくしてください。壁面を施工する場合は、ハイボンド#3000にユカクリートタレ防止剤5~8%程度を混入してください。クロスのリネ幅は5cm程度としてください。
- エポキシ樹脂ライニングはハイボンド#3000をコテで塗り広げてください。特に粘度が著しく高い場合はプールコートライニング用シンナー4%以内で希釈してください。壁面を施工する場合は、ハイボンド#3000にユカクリートタレ防止剤7~10%を混入してください。
- ガラスクロス、エポキシ樹脂ライニングで気泡や凹凸が生じた場合は、乾燥後サンディングしてください。
- 塗装間隔が規定以上に開く場合は塗装前に全面シンナー拭きしてください。

※下記のような場合、塗装は原則として避けてください。

- 気温5℃以下の時や、湿度が非常に高い時。
- 降雪雨時、あるいは塗料が乾燥する前にその恐れがある時。
- 強風下、塵埃の多い時。
- 炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生じる恐れのある時。



プールコートスペシャル AUクリヤー仕上げ

工程	品名	シンナー希釈率(質量%)	塗回数	塗付量(kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔(23℃)	
素地調整	水洗後、旧塗膜のふくれや遊離した塗膜は、ディスクサンダーなどの動力工具を使用して入念に除去し、素地まで出します。同時に活膜部も全面もれなくディスクサンダーなどで粗面にします。シンナー拭きを行います。					
下塗	プールコートスペシャル塗替用プライマー	プールコートスペシャルシンナー 5~15	1	0.12~0.14	16時間以上7日以内	
溶接部パテ付け	ハイボンド#3000	————	—	0.10~0.15	16時間以上5日以内	
	(ユカクリートタル防止剤)					
ガラスクロスライニング	接着剤下塗	ハイボンド#3000	————	1	0.2	直後
	ガラスクロス貼り付け	ハイボンド#3000塗付後すぐガラスクロスをしわにならないよう貼り付ける。				直後
	接着剤上塗	ハイボンド#3000	————	1	0.5~0.6	直後
	脱泡	ハイボンド#3000塗付後すぐ脱泡ローラーなどで脱泡し、気泡をなくす。				16時間以上5日以内
エポキシ樹脂ライニング	ハイボンド#3000	————	1	0.7~0.8	16時間以上5日以内	
中塗	プールコートスペシャル	プールコートスペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	16時間以上7日以内	
上塗	プールコートスペシャルAU	プールコートスペシャルAUシンナー 5~15	1	0.13~0.15	16時間以上7日以内	
コースライン	プールコートスペシャルAU	プールコートスペシャルAUシンナー 5~10	1~2	0.13~0.15	16時間以上7日以内	
トップコート	プールコートスペシャルAUクリヤー	プールコートスペシャルAUシンナー 0~10	2	0.07~0.10		
塗装後注水までの最低養生日数		気温 10℃…… 10日 20℃…… 7日 30℃…… 5日				

※孔食など損傷が激しい場合は、アラミドクロスライニング工法をおすすめします。

※プールコートスペシャルAU、プールコートマイルドAU、超耐候性のプールコートスペシャルFのエナメル仕上げ、クリヤー仕上げの塗装仕様もあります。

■注意事項(特記)

(詳細は別途塗装仕様書をご参照ください。)

モルタルプール、FRPプールの場合

- 凹部があればエポパテ速乾型Nを充填してください。
- 素地の凹凸が大きい場合は、下塗り塗装後ハイボンド#3000で素地ならしをしてください。プールセメントW速乾型は使用しないでください。
- FRP表面に黒点が見られる場合はライニング工法にすると黒点の発生を防ぐことができます。

アルミプール、ステンレスポールの場合

- 素地調整後、腐食による穴あき等の欠陥部があればFRE板にて処理してください。
- ステンレス素地に錆がある場合はライニング工法にすると錆を防ぐことができます。

鋼板プールの場合

- 素地調整後、発錆部にはプールコート鋼板用プライマーで補修塗を行ってください。
- 旧塗膜の劣化・膨れ・剥離が著しい場合は、旧塗膜をすべて除去し、施工システムSS-311Gを行ってください。

クリヤー仕上げの場合(モルタル、FRP、アルミ、ステンレスポール、鋼板プール共通)

- トップコートはクリヤー(透明)ですので、その後の着色補修はできません。トップコート塗装前にはゴミ、突起、汚れなどの最終チェックを行い、その後は汚れなどを付けないよう十分に注意してください。
- トップコートはクリヤー(透明)ですので、塗装中に目を離すと塗り継ぎがわかりにくくなります。塗り残しのないよう十分注意しながら塗装してください。
- トップコートの塗装はエアレス塗装が適していますが、周囲の環境などでエアレスが使用できない場合は、はけ、ローラー、にて塗装してください。クリヤー塗装をローラーで行う場合は、新しいローラーは使用しないで下さい。毛が抜けて突起の原因となります。止むを得ず新しいローラーを使用する場合は、事前にガムテープを使って抜けるだけの毛を抜き取ってから使用してください(毛の抜け難いローラーも市販されています: 推奨品 青雲シリーズハイブリッドシリーズ(好川産業(株)製) NEW Aozora(大塚刷毛(株)製))。





プールの躯体自身に発生するクラックや割れといった動きにも追従でき、高強度、高弾性に優れる

## A-FREライニング工法 (アラミドクロスライニング工法)

プールコートA-FREライニング工法(アラミドクロスライニング工法)は、特に老朽化の激しいモルタルプールやFRPプールにその威力を発揮します。古いモルタルプールやFRPプールはクラックの発生やジョイント部の割れといったトラブルによる漏水が付きものですが、従来のG-FREライニング工法(ガラスクロスライニング工法)では、躯体自身のクラックや割れといった動きに対して強度が足りないために追従できずに、ライニング層自体が割れてしまうケースが時として起こってしまうことがありました。私どもはそうしたトラブルを何とか軽減しようと様々な検討を重ね、新たにアラミドクロスを用いたよりハイグレードなA-FREライニング工法を開発いたしました。



### ■各種素材の引張特性

種類	アラミド繊維	ガラス繊維	ビニロン繊維	鉄筋
密度 g/cm <sup>3</sup>	1.44-1.45	2.58	1.30	7.85
引張強度 N/mm <sup>2</sup>	2,840-3,250	2,010	40	490
引張弾性率 GPa	90-109	73	2.6	206
破断伸度 %	2.4-3.3	2.0	5.5	10





## アラミドクロスとは

アラミドクロスは高強度、高弾性を有する新しい合成繊維で、ゴムタイヤ、ベルトの補強材をはじめ、ヨットセール、パラシュート、防弾チョッキ等幅広い分野で使用されるようになってきました。近年ではその軽量、高強度という特性を活用して、コンクリート構造物の補強材として使用されるようになり、その引張強度の強さと施工面の安全性から耐震補強工事等で広く使用されるようになってきました。

### ■アラミドクロスの施工例



建築物の支柱や道路の橋脚にアラミドクロスを張り付け補強しています。  
鉄板を巻き付けたりする補強工事等よりはるかに施工性に優れ経済的です。

## 施工システム RC-211A モルタルプール、施工システム SS-211A 鋼板プール 仕様書

プールコートスペシャル AU仕上げ ※1 鋼板プールは発錆補修、溶接パテ付け工程が追加になります。

工程	品名	シンナー希釈率(質量%)	塗回数	塗付量(kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔(23℃)	
素地調整	水洗後、旧塗膜のふくれや遊離した塗膜は、ディスクサンダーなどの動力工具を使用して入念に除去し、素地(鋼板プールの場合は鉄肌)まで出します。同時に活膜部も全面もれなくディスクサンダーなどで粗面にします。シンナー拭きを行います。					
※1 発錆部補修塗	プールコート 鋼板用プライマー	プールコートスペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	6時間以上7日以内	
下塗	プールコートスペシャル 塗替用プライマー	プールコートスペシャルシンナー 5~15	1	0.12~0.14	16時間以上7日以内	
※1 溶接部パテ付け	ハイボンド#3000 (ユカクリートタレ防止剤)	————	1	0.10~0.15	16時間以上5日以内	
アラミドクロスライニング	接着剤 下塗	ハイボンド#3000	————	1	0.2	直後
	アラミドクロス 貼り付け	ハイボンド#3000塗付後すぐアラミドクロスをしわにならないよう貼り付ける。				直後
	接着剤 上塗	ハイボンド#3000	————	1	0.3~0.4	直後
	脱泡	ハイボンド#3000塗付後すぐ脱泡ローラーなどで脱泡し、気泡をなくす。				16時間以上5日以内
	凸部処理	硬化後、スクレーパーなどでクロスの端部や表面にある凸部をカットし、平滑にする。クロスの浮いた個所があれば、同様にカットし除去する。				
エポキシ樹脂 ライニング	ハイボンド#3000	————	1	0.8~1.0	16時間以上5日以内	
中塗	プールコートスペシャル	プールコートスペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	16時間以上7日以内	
上塗	プールコートスペシャルAU	プールコートスペシャルAUシンナー 5~15	2	0.13~0.15	16時間以上7日以内	
コースライン	プールコートスペシャルAU	プールコートスペシャルAUシンナー 5~10	1~2	0.13~0.15		
塗装後注水までの最低養生日数		気温 10℃…… 10日 20℃…… 7日 30℃…… 5日				

※防滑(ノンスリップ)仕上げの場合は、中塗り又は上塗り1回目塗装後、直ちに6~7号珪砂を散布(0.1~0.2kg/m<sup>2</sup>)し、乾燥後余分の砂を除去してさらに上塗り(1~2回)を塗装します。

※環境配慮型のプールコートマイルドシリーズ、超耐候性のプールコートスペシャルFの塗装仕様やクリヤー仕上げもあります。

### ■注意事項 (モルタルプール、アルミプール、ステンレスプール、鋼板プール共通)

(詳細は別途塗装仕様書をご参照ください。)

- 下塗り塗料はフレック顔料が入っていますので、表面がざらざらした仕上がりになります。ローラー塗りの場合はローラーネット等でよくごきながら塗装してください。
- ハイボンド#3000は2液型エポキシ樹脂接着剤です。主剤:硬化剤=5:1の割合で混合し使用してください。
- アラミドクロスの裁断には専用のはさみ(アルスーパーH No.526-H)が必要です。その他の方法では裁断できませんのでご注意ください。
- アラミドクロスライニングはハイボンド#3000を塗付後、アラミドクロスを貼り付け、次に再度ハイボンド#3000を塗付し、脱泡ローラーなどで気泡をなくしてください。壁面を施工する場合は、ハイボンド#3000にユカクリートタレ防止剤5~8%程度を混入してください。クロスの重ね幅は5cm程度としてください。
- アラミドクロスライニング硬化後、クロス端部の凸部を回転数1000~2000rpm程度のハンドポリッシャーにP280程度のペーパーを付け研磨し平滑にしてください。
- エポキシ樹脂ライニングはハイボンド#3000をコテで塗り広げてください。特に粘度が著しく高い場合はプールコートライニング用シンナー 4%以内で希釈してください。壁面を施工する場合は、ハイボンド#3000にユカクリートタレ防止剤7~10%を混入してください。
- 塗装間隔が規定以上に開く場合は塗装前に全面シンナー拭きしてください。

※下記のような場合、塗装は原則として避けてください。

- 気温5℃以下の時や、湿度が非常に高い時。
- 降雪雨時、あるいは塗料が乾燥する前にその恐れがある時。
- 強風下、塵埃の多い時。
- 炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生じる恐れのある時。



## プールコートスペシャル Fクリアー仕上げ

工程	品名	シンナー希釈率(質量%)	塗回数	塗付量(kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔(23℃)	
素地調整	水洗後、旧塗膜のふくれや遊離した塗膜は、ディスクサンダーなどの動力工具を使用して入念に除去し、素地まで出します。同時に活膜部も全面もれなくディスクサンダーなどで粗面にします。シンナー拭きを行います。					
下塗	プールコートスペシャル 塗替用プライマー	プールコートスペシャルシンナー 5~15	1	0.12~0.14	16時間以上7日以内	
溶接部パテ付け	ハイボンド#3000 (ユカクリートタレ防止剤)	————	—	0.10~0.15	16時間以上5日以内	
ア ラ ミ ド ク ロ ス ラ イ ニ ン グ	接着剤 下塗	ハイボンド#3000	————	1	0.2	直後
	アラミドクロス 貼り付け	ハイボンド#3000塗付後すぐアラミドクロスをしわにならないよう貼り付ける。				直後
	接着剤 上塗	ハイボンド#3000	————	1	0.3~0.4	直後
	脱泡	ハイボンド#3000塗付後すぐ脱泡ローラーなどで脱泡し、気泡をなくす。				16時間以上5日以内
	脱泡	硬化後、スクレーパーなどでクロスの端部や表面にある凸部をカットし、平滑にする。クロスの浮いた箇所があれば、同様にカットし除去する。				
エポキシ樹脂 ライニング	ハイボンド#3000	————	1	0.8~1.0	16時間以上5日以内	
中塗	プールコートスペシャルF 中塗	プールコートスペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	16時間以上7日以内	
上塗	プールコートスペシャルF	プールコートスペシャルAUシンナー 10~20	1	0.13~0.15	16時間以上7日以内	
コースライン	プールコートスペシャルF	プールコートスペシャルAUシンナー 5~10	1~2	0.13~0.15	16時間以上7日以内	
トップコート	プールコートスペシャルFクリアー	プールコートスペシャルAUシンナー 0~5	2	0.07~0.09		
塗装後注水までの最低養生日数		気温 10℃…… 10日 20℃…… 7日 30℃…… 5日				

※防滑(ノンスリップ)仕上げの場合は、中塗り又は上塗り1回目塗装後、直ちに6~7号砂を散布(0.1~0.2kg/m<sup>2</sup>)し、乾燥後余分の砂を除去してさらに上塗り(1~2回)を塗装します。  
※プールコートスペシャルAU仕上げ、環境配慮型のプールコートマイルドシリーズの塗装仕様もあります。

### ■注意事項(特記)

(詳細は別途塗装仕様書をご参照ください。)

#### モルタルプールの場合

- 排水直後、藻、水垢などの汚れを入念に除去してください。プールコート清浄剤及び高压水洗機を使うと比較的に容易に除去できます。
- 旧塗膜の劣化、剥離の著しい場合は、除去してください。また、旧塗膜がエポキシ樹脂やアクリルウレタン樹脂以外の場合は、全ての塗膜を除去してください。
- 小さな破損部やクラックなどにはエポパテ速乾型Nをご使用ください。

#### FRPプールの場合

- 素地調整水洗後、FRP面をサンダポリッシャーなどの動力工具を使用して粗面にします。掃除機などでFRP面を清浄にし、アセトン又はプールコートスペシャルAUシンナーで全面を拭きます。

#### アルミプール、ステンレスポールの場合

- 素地調整後、腐食による穴あき等の欠陥部があればFRE板にて処理してください。
- ステンレス素地に錆がある場合はライニング工法にすると錆を防ぐことができます。

#### 鋼板プールの場合

- 素地調整後、発錆部にはプールコート鋼板用プライマーで補修塗を行ってください。
- 旧塗膜の劣化・膨れ・剥離が著しい場合は、旧塗膜をすべて除去し、施工システムSS-311Aを行ってください。

#### クリアー仕上げの場合(モルタル、FRP、アルミ、ステンレスポール、鋼板プール共通)

- トップコートはクリアー(透明)ですので、その後の着色補修はできません。トップコート塗装前にはゴミ、突起、汚れなどの最終チェックを行い、その後は汚れなどを付けないよう十分に注意してください。
- トップコートはクリアー(透明)ですので、塗装中に目を離すと塗り継ぎがわかりにくくなります。塗り残しのないよう十分注意しながら塗装してください。
- トップコートの塗装はエアレス塗装が適していますが、周囲の環境などでエアレスが使用できない場合は、はけ、ローラーにて塗装をしてください。クリアー塗装をローラーで行う場合は、新しいローラーは使用しないで下さい。毛が抜けて突起の原因となります。止むを得ず新しいローラーを使用する場合は、事前にガムテープを使って抜けるだけの毛を抜き取ってから使用してください(毛の抜け難いローラーも市販されています。推奨品 青雲シリーズハイブリッドシリーズ(好川産業(株)製) NEW Aozora(大塚刷毛(株)製)。

プールサイドに関することもご相談ください。

## プールサイド 防滑(ノンスリップ) 施工システム

Poolside Nonslip Work System

重厚な芝目模様と弾力性に富む歩行感。

### プールサイド遮熱工法(I)

標準工法

プールコート ターフ使用

素足にやさしい安全設計。

### プールサイド遮熱工法(II)

弾性ゴムチップ工法

プールコート ターフ使用

水性で作業性と経済性に優れた塗装材。

### プールサイド遮熱工法(III)

簡易工法

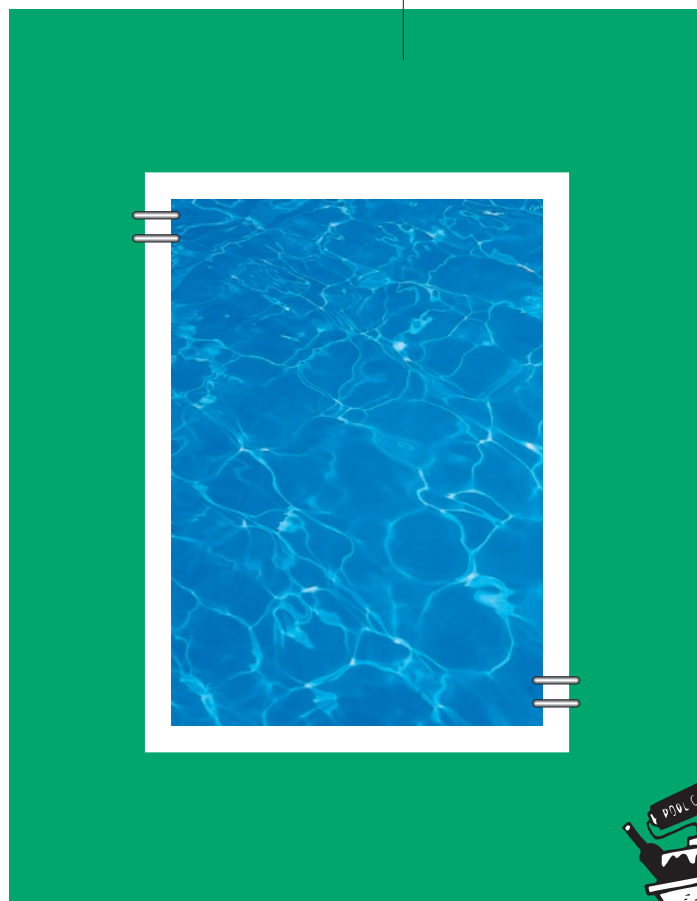
プールコート サイドカラー 遮熱タイプ使用

素足にやさしい。

### 水系無機質コーティング工法

水系カラーファルト#300使用

上記の工法に使用する製品及び塗装仕様等につきましても、お気軽に当社担当者にお問い合わせください。



プールのことを知りつくした  
専門のスタッフが  
お待ちしております。

- 一級建築施工管理技士
- 一級土木施工管理技士
- 防錆管理士 他



お問い合わせは下記の当社各支店営業所までどうぞ



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>



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 -1058

'25. 4. 17版 5,000 LO