



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

水性厚膜型エポキシ樹脂系塗床材

ユカワリート

床ひらり

YUKA HIRARI

水性[※]なのに!
厚膜仕上げで!!
しかも高光沢!!!

※専用希釈剤使用



SINCE 1932.

大同塗料株式会社

DAIDO CORPORATION®

「ユカクリート 床ひらり」は、水性(専用希釈剤使用)で厚膜型のエポキシ樹脂系塗床材です。硬質で程よい艶があり、水性タイプでは今までになかった1mm以上の厚膜仕上げで、しかもシームレスに仕上げることができます。

水性タイプの大きな特長である低臭性や環境対応はもとより、衝撃による剥離が発現しにくい新しいタイプの塗床材です。

特長

1

環境対応型です(水性で低臭性)

- 厚生労働省が定める「シックハウス問題の原因13物質」非配合
- 文部科学省が定める「学校環境悪化の原因6物質」非配合

2

水性タイプで臭気が少なく、食品工場をはじめとして臭いをきらう場所でも施工可能です。

3

毒劇物フリー、特定化学物質フリーです。

4

水性厚膜で高光沢です。

5

接着強度が高く、強靱な塗膜を形成します。

6

旧塗膜(アクリル、エポキシ)を残したままで施工が可能なため、改修にも適しています。
(上からの施工の可否は旧塗膜の種類により、事前調査は必要です。)

7

水性硬質ウレタンの施工で求められるような下地処理における目地切りが不要です。

8

季型は2種類(標準型、夏型)があります。

9

下地が未塗装コンクリートの場合は2工程(下地の状況が悪い場合は※プライマーを含む3工程)、旧塗膜(アクリル、エポキシ)の塗替えは1工程です。

※ミズユカプライマーをご使用下さい。

10

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆

日塗工登録番号 D01283 床ひらり 下塗用
D01284 床ひらり

用途

- 薬品工場 ●精密機械工場
- 食品工場 ●給食センター など

耐熱性を要しない床

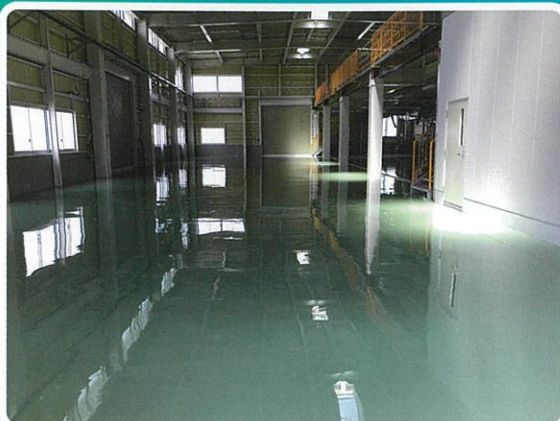
溶剤を持ち込めない床

旧塗膜を除去できない床

耐衝撃性が求められる床

低臭気を求められる床

※熱のかかる釜下などの耐熱性が必要な場合は、ユカクリートレジモルハードUW 防滑仕上げ(厚み約7mm)で対応して下さい。



Colors



YHグリーン



YHライトグレー



YHライトグリーン

※色見本は印刷のため色調が異なります。

■塗装方法 コテ・ヘラ(20℃以上の場合、上塗はハケ、短毛ローラーで施工可能です。)

■施工厚み 約2mm(平滑仕上げ)

■荷姿・配合比

	下 塗	上 塗	
主剤	5.0kg(下塗用)	5.0kg	第4類第3石油類
硬化剤(標準型・夏型)	2.5kg(下塗用)	2.5kg	第4類第3石油類
専用骨材	12kg(下塗用)	7.5kg(各色)	非危険物
専用希釈剤	0.5kg	0.5kg	非危険物
合 計	20kg	15.5kg	
施工可能面積	約10～14㎡	約7～10㎡	

●下 塗 主剤(下塗用)：硬化剤(下塗用)：専用骨材(下塗用)：専用希釈剤 = 10 : 5 : 24 : 1 (少量を量り取る場合は 2 : 1 : 5 : 0.2)

●上 塗 主剤：硬化剤：専用骨材(各色)：専用希釈剤 = 2 : 1 : 3 : 0.2※ ※専用希釈剤は主剤に対して10%を必ず添加して下さい。

■可使時間・硬化時間

	10℃	20℃	30℃
季 型(硬化剤タイプ)	標準型	標準型	夏型
ゲル化時間	25分	22分	18分
軽歩行可能時間	16時間	14時間	16時間

25℃以上の場合は夏型をご使用下さい。

■各基本物性

試験項目	試験結果	試験方法
光沢	90	60°グロス
硬度(ショアD)	80	JIS K 7215
耐摩耗性(mg)	100	CS-17、9.8N、1,000回転
	2.0	CS-17、4.9N、100回転
酸素指数	26以上	社内試験
落球衝撃試験	10回 区分A	塗り床工業会NNK-002 1kg 1m
付着強さ(MPa)	2.0(基材凝集破壊)	建研式引張試験
耐水性	異常なし	水道水浸漬 1週間
ホルムアルデヒド放散等級	F☆☆☆☆	デシケーター法

注) 上記の値は試験結果による実測値であり、保証値ではございません。

② ※内容につきましては、やむを得ず連絡なく変更する場合がございます。ご了承ください。



塗装仕様

新設 コンクリート及びモルタル 平滑仕上げ 厚み約2mm

※防滑仕上げはご相談ください。

工程	品名	希釈剤	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗装方法	塗装間隔 (23℃)
下地処理	- 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とします。また、含水率は、デジタル式水分計で5%以下を目安とします。 - 必ず全面をポリッシャーによるサンドペーパーかけ(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します。 - 油脂、グリース、タールなどは洗剤等で除去します。 - 必要に応じてクラック、穴などを補修します。					
下塗	ユカクリート 床ひらり 下塗用	専用希釈剤 主剤に対して10%	1	1.35~1.80	コテ ヘラ	16時間以上 7日以内
ピンホール 処理	- 下地から貫通しているピンホールについては、エポキシ樹脂系のパテ等で処理をして下さい。 【注意】パテが硬化していないままで上塗を施工すると、再び、下地からのピンホールが発現する恐れがあります。					
墨出し	上塗の1パッチ(15.5kgセット)の施工面積分を墨出しで、区分けします。					
上塗	ユカクリート 床ひらり	専用希釈剤 主剤に対して10%	1	1.50~1.80	コテ ヘラ	

■下地のコンクリート・モルタルにおいて、凹凸が激しい場合や劣化が著しい場合等では、下塗工程の前にミズユカプライマーを塗装して下さい。

- 下塗は、20kgセットで「約10~14㎡」塗装できます。
- 上塗は、15.5kgセットで「約7~10㎡」塗装できます。
- 養生期間中は出入口を封鎖し、歩行しないように注意します。
- 軽歩行可能時間は16時間以上(23℃)です。

床ひらりの取扱いについて、以下の点は特にご注意下さい。

床ひらりは厚膜型エポキシ樹脂塗床材です。以下の点に注意してご使用下さい。

- (1) 床ひらりの主剤、硬化剤、専用希釈剤と専用骨材の混合物を攪拌する際はペール缶をご用意下さい。
- (2) 塗付量を調整するために、ペール缶のふちの材料をさうことはやめて下さい。硬化不良の原因となります。
- (3) 床ひらりは缶内で短時間で発熱硬化します。混合後は、速やかに塗装箇所に材料を流し、膜厚が均一になるように塗装して下さい。なお、缶の中に混合物が留まることは絶対に避けて下さい。反応が極端に進み、可使時間が極端に短くなります。(高温になり、煙が発現し、危険です。)
- (4) 専用骨材はセメントが配合されていますので、十分に攪拌して下さい。(90~120秒)
- (5) 結露が生じる環境や長時間水に接する環境においては白化する場合がありますのでご注意下さい。
- (6) 水性硬質ウレタン塗床材のような耐熱性はございません。(耐熱温度の目安は45℃までです。)



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
 エンジニアリング本部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)4011 FAX.06(6308)6416
 福岡営業所 〒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 〒670-0073 兵庫県姫路市御立中5丁目12番22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 - 1228

'20. 5. 初版 10,000 LO