



# フロアトップ® #7000

コンクリート床用

高耐候性

三分つや仕上げ

落ち着いた三分つや仕上げ

フロアトップ#7000は、アクリルウレタン樹脂の二液溶剤型コンクリート床用塗料で、手軽にローラーで施工することができ、耐候性・耐汚染性が非常に優れています。その優れた耐候性を活かし、エポキシ塗料の外部用トップコートとしても使用できます。

## 特長

### 1. 耐候性に優れる

紫外線による変色が少ないため屋外へ使用できます。

### 2. 三分つや仕上げ

光の反射がなく、落ち着いた三分つや程の仕上がりが得られます。

### 3. 乾燥性に優れる

開放までの時間があまり取れない現場でも3時間(気温23℃)で歩行可能です。

### 4. 多彩な仕様が可能

マークレスクリヤーと混ぜ合わせた#7000マークレスミックス工法で、弾性ウレタンのトップコートとして使用できます(つや感が変わります)。

## 用途

耐久性が求められる工場床や落ち着いた感触が要求される床、開放時間の短い場所等

## 荷姿・塗り面積・標準色

### [荷姿] フロアトップ #7000

- ・15kgセット：主剤14kg / 石油缶、硬化剤1kg / 角缶
- ・3.75kgセット(小缶・受注生産)：主剤3.5kg / 4L丸缶、硬化剤0.25kg / 0.7L角缶

### [塗り面積]

コーティング工法	40 ~ 50 m <sup>2</sup> (15kgセット)
コーティング防滑工法	30 ~ 40 m <sup>2</sup> (15kgセット)
油面コンクリート工法	35 ~ 40 m <sup>2</sup> (15kgセット)

下地の状況や仕様により塗り面積は増減します。

### [安全性]

製品名	文部科学省 学校環境衛生の基準 指定6物質	厚生労働省指針 環境13物質
フロアトップ #7000	非配合	非配合

[可使時間] 4時間 (気温23℃)

[標準色] 10色 (調色も承ります)



#9 サマーグリーン #10 ディープグリーン #11 グリーン #15 ライムグリーン #21 アメリカングレー

#27 ナチュラルグレー #31 スパッシュブラウン #50 アイボリー #60 スカイブルー #80 ホワイト  
※日塗色見本には無いため色見本を掲載します。 ※この色見本は印刷物のため実際の色調とは多少異なります。  
※標準色の指定・選定・ご注文は必ず別冊の標準カラーサンプルをお願いします。



塗装色は指定色

施工例



15kgセット



3.75kgセット

(一社) 日本塗料工業会登録	
登録番号	A03001
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆

### 消防法:

主剤 / 第四類第一石油類・危険等級Ⅱ・火気厳禁  
硬化剤 / 第四類第二石油類・危険等級Ⅲ・火気厳禁

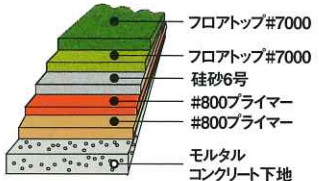


## 施工仕様例

### ①コーティング工法

工程	製品名	希釈剤	希釈量 (wt%)	塗布量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗装間隔 (時間/23℃)	コーティング工法 (AUS-I) 
下塗り	#800プライマー	—	—	0.20	2~8	
上塗り①	フロアトップ#7000	合成シンナーNo.2	20~30	0.17	2以上	
上塗り②	フロアトップ#7000	合成シンナーNo.2	20~30	0.17	—	

### ②コーティング防滑工法

工程	製品名	希釈剤	希釈量 (wt%)	塗布量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗装間隔 (時間/23℃)	コーティング防滑工法 (AUN-I) 
下塗り①	#800プライマー	—	—	0.20	2~8	
下塗り②	#800プライマー	—	—	0.16	直後	
骨材散布	珪砂6号	—	—	0.15~0.30	2~8	
上塗り①	フロアトップ#7000	合成シンナーNo.2	20~30	0.24	2以上	
上塗り②	フロアトップ#7000	合成シンナーNo.2	20~30	0.20	—	

### ③油面コンクリート工法

工程	製品名	希釈剤	希釈量 (wt%)	塗布量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗装間隔 (時間/23℃)	油面コンクリート工法 
下地処理	マジソル	—	—	0.60~0.70	24以上	
下塗り	#500油面プライマー	—	—	0.40	3~24	
上塗り①	フロアトップ#7000	合成シンナーNo.2	20~30	0.20	2以上	
上塗り②	フロアトップ#7000	合成シンナーNo.2	20~30	0.20	—	

※下地処理：下地に堆積している油泥・劣化下地を除去後、マジソルを床に散布し、デッキブラシやポリッシャー等で油泥の残りを洗浄してください。洗浄液回収後、水モップで拭いて乾燥させてください。

※「学校環境衛生の基準」「厚生労働省指針」等の対応が必要な場合の仕様については当社までお問い合わせください。  
注) 新設および塗り替えどちらの場合でも、下地処理は必ず必要です。下地処理方法は現場により異なりますので、施工仕様書を参照ください。

## 注意事項

### 1. 塗装(施工)前の注意

- 5℃以下の場合には、塗装を避けてください。
- 降雨・降雪・高湿・高温時およびその恐れがある場合には、塗装を避けてください。
- 下地処理は、塗料の付着力を決定する重要な工程です。施工仕様書等をよくお読みの上、充分注意して行ってください。

### 2. 塗装(施工)中の注意

- 下地が濡れている場合には、充分に乾燥させてから次の工程に着手してください。
- プライマーの乾燥後、時間を開け過ぎると、上塗り塗料との付着力が低下する場合があります。プライマーとその次の工程までは、同一日に塗装する様をお願いします。
- 塗装中は、換気をよくし、火気の取扱いは厳禁としてください。
- 二液性塗料の計量、混合攪拌は、はかりおよび電動攪拌機を用いて行い、可使時間(ポットライフ)にも充分注意して塗装してください。
- 塗料を小分けする場合は、必ず小分け前に充分に攪拌し、均一にした後にはかりを用いて計量、混合してください。
- 有機溶剤を使用した塗料のため周辺での火気、スパーク、高温物は使用しないでください。
- 静電気対策のため、使用する装置等は接地し、電気機器類は防爆型(安全増型)を使用してください。
- タンク内部の密閉場所で作業する場合には、密閉場所、特に底部まで充分に換気出来る装置を取り付けてください。

### 3. 塗装(施工)後の注意

- 湿度が高いとき、気温の低いときは乾燥が遅れる場合があります。塗装工程では、常に乾燥状態を確認してから次の工程に入ってください。
- 養生時間 歩行開放=3時間以上 重量物開放=16時間以上(気温23℃・湿度50%)
- 塗装具の洗浄には合成シンナーNo.2をご使用ください。

### 4. 塗装面別の注意

- 新設コンクリートは最低4週間以上の養生が必要です。下地コンクリートに水分が多い場合は塗装を避けてください。塗装前に下地面にポリシート(1㎡以上)を張り付け、

翌日、下地面が黒くなったり、ポリシート内面に水滴の付着がないことを確認した後塗装してください。

(ゲット水分計HI-520で測定した場合の水分量がDモードで700以下、チャンネル4で5%以下を目安とする)

- 普通コンクリートにおいてレイタンス、エフロッセンス等をポリッシャーサンダー等で完全に除去してください。
- 油面コンクリートは、下地の状態により処理方法が異なりますので、標準施工例を参照し、#500油面プライマーまたは油面強化コンクリート用プライマーを下塗りしてください。
- 既存塗膜の塗り替えは、既存塗膜の除去が必要かを確認し、除去しない場合は、当社発行「フロアトップ資料編」の相互付着表をご参照ください。(既存塗膜の種類によって塗装仕様が異なります。)
- 風化したコンクリート面、粉っぽいコンクリート面には#800プライマーを2回塗りしてください。
- コンクリート面をドライバー等で引っかけても傷がつきにくく水が浸透しにくい強化コンクリートの場合やさらに油污れが付着している面では、下地処理の方法や下塗り材の種類が異なりますので、当社にお問い合わせください。
- 工場床でフォークリフトのタイヤマークの付着が予想される場合、マークレスミックス工法(マークレスカタログ参照)にて塗装してください。

### 5. 全般的注意

- 製品ご使用の際には、当販促物の他、製品本体記載の注意事項およびSDS(安全データシート)・施工仕様書をよくお読みください。
- 塗装中、乾燥中ともに換気をよくしてください。
- 改良等のため、①製品の中身、仕様 ②販促物の内容等は将来予告なしに変更する場合があります。
- 当販促物に表示してあります塗り面積、工法はあくまでも設計上の標準的な数値です。塗装の際の諸条件によって増減する場合があります。
- 製品本体および当販促物に記載されている、定められた用途以外には使用しないでください。またご使用方法等につきましてご不明な点がございましたら、必ずご使用前に当社にお問い合わせください。

アトムクス株式会社 塗料事業部

〒174-0041 東京都板橋区舟渡3-9-6 TEL.03-3969-3125(直通) FAX.03-3968-7300

■ 本 社	〒174-0041 東京都板橋区舟渡3-9-6	TEL (03)3969-3111	FAX (03)3968-7300
■ 加須受注センター	〒347-0017 埼玉県加須市南篠崎1-12-1(加須工業団地内)	TEL (0480)65-1154	FAX (0480)65-6909
■ 大阪支店	〒574-0053 大阪府大東市新田旭町2-22	TEL (072)872-3111	FAX (072)872-1222
■ 仙台営業所	〒982-0011 仙台市太白区長町6-8-7(ハイコートアイ1F)	TEL (022)249-7371	FAX (022)249-7372
■ 新潟営業所	〒950-0982 新潟市中央区堀之内南2-19-14(和合ビル)	TEL (025)244-8011	FAX (025)244-8012
■ 横浜営業所	〒224-0033 横浜市中区磯子区茅ヶ崎東3-17-43	TEL (045)943-8911	FAX (045)943-8912
■ 名古屋営業所	〒462-0043 名古屋市中区八代町1-9(北村ビル2F)	TEL (052)914-3900	FAX (052)916-0892
■ 広島営業所	〒739-1734 広島市安佐北区口田1-8-17(小夫妻ビル)	TEL (082)845-2202	FAX (082)845-2203
■ 福岡営業所	〒812-0863 福岡市博多区金の隈1-33-31	TEL (092)503-5200	FAX (092)503-5308
■ 加須工場	〒347-0017 埼玉県加須市南篠崎1-12-1(加須工業団地内)	TEL (0480)65-1159	FAX (0480)65-7146

<https://www.atomix.co.jp>

検索 フロアトップ7000

