

アトム超耐久床材

エポキシ  
レジンモルタル

# アトム

®



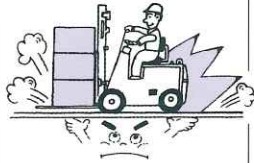
## 特長

### 1 耐荷重性、耐衝撃性が優れている。

重荷重に強く、激しい台車の通行によく耐えます。

#### 用途

機械、自動車、印刷、製紙、フィルム、ガラス、ダイカスト等の工場床、通路、倉庫等。

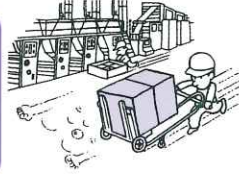


### 2 耐摩耗性に優れる。

摩耗、風化による粉塵の発生が極めて少なく、高膜厚と相まって超耐久防塵床材として高度の性能を発揮します。

#### 用途

IC、電気、精密機械、印刷、医薬品、電算機等の工場床、通路、クリーンルーム等。



### 3 凹凸のある床も平滑に。

3~10mmの厚塗りが可能ですから、摩耗した床、凹凸のある床面を美しく平滑な面に仕上げます。

#### 用途

既設の傷んだ床面の補修美装。



### 4 作業性が非常によい。

作業性に優れ、短時間で広い面積の施工が容易です。工期短縮、コストダウンが実現します。





アトム超耐久床材

エポキシ  
レジンモルタル

**タフモル**®

## 内容量・荷姿

品名	内容量	色	材質	構成	配合比	荷姿
#800 プライマー	16 kg セット	—	エポキシ	主剤	1	8 kg 石油缶
				硬化剤	1	8 kg 半缶
フロアトップ #8000アンダー材	18 kg セット	—	エポキシ	主剤	5	15 kg 石油缶
				硬化剤	1	3 kg 4L缶
タフモル	15 kg セット	クリアー	エポキシ	主剤	2	10 kg 石油缶
				硬化剤	1	5 kg 7L缶
珪砂4~7号	25 kg	—	—	—	—	25 kg 袋 詰

※ #800プライマーには6kgセットもあります。

タフモルは、耐衝撃、耐摩耗、耐油、耐薬品等の諸性能に優れた特殊エポキシ樹脂を基材とし、これに骨材(珪砂)を加えて混練、モルタル状に仕上げたもので、レジンモルタルと呼ばれる、高膜厚の超耐久床材です。作業性に優れ、短時間で、平滑かつ強じんな仕上がりとなります。

(一社)日本塗料工業会登録	
登録番号	A03018
ホルムアルデヒド放散等級	F☆☆☆☆

## 施工仕様例

〔樹脂モルタル流しのべ工法 5mm厚〕 工法記号TMRS- I

工程	製品名	塗布量 (kg/m <sup>2</sup> )	施工方法・注意事項	塗装間隔 (時間 / 23℃)
下地処理	—	—	下地のレイタンス、油類、泥、既存塗膜をとりのぞく。	—
プライマー	# 800プライマー	0.2	主剤：硬化剤=1：1 (重量比) で混合後、電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗装してください。	2~24
タックコート	フロアトップ #8000 アンダー材	0.4	タフモル用樹脂またはフロアトップ#8000アンダー材を所定の混合比で電動攪拌機を用いて充分混合攪拌し、タックコートとしてローラーばけにて塗布する。	塗装直後
レジンモルタル	タフモル15 kg：珪砂100 kg (4袋) = 1：6.7 8 kg / m <sup>2</sup> ※ (1)		1. 珪砂をモルタルミキサーで均一に混合する。 2. タフモル用樹脂を電動攪拌機を用いて充分混合攪拌する。 3. 混合珪砂にタフモル用樹脂を加え均一に混合する。 4. 混合タフモルをトンボやクマデ等で均一に所定の塗布量を敷きならし、金ごてで押さえる。	16~48
目止め	フロアトップ #8000 アンダー材 ※ (2) ⊕ ミルコン	0.3 適量	主剤：硬化剤=5：1 (重量比) で混合後、これにミルコンを適量 (4~8%)、合成シンナー No.2 を0~3% (重量比) 加えて電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後、このペースト状となった材料を床に流しのべ、金ごてにて下地に強く塗り付けてください。	16~48
上塗り	フロアトップ#8000 ※ (3)	1.0	主剤：硬化剤=5：1 (重量比) で混合後、電動攪拌機を用いて充分混合攪拌した後、あらかじめ区画割りした床面に混合したフロアトップ#8000を直ちに流しのべ、金ごてにて平滑に仕上げてください。	—

注) 現場状況により珪砂と樹脂の配合比は調整できます。詳しくは事前に当社までお問い合わせください。



# 物性試験

## ■ タフモル樹脂

a. 気 温	ポットライフ (可使時間)	硬 化	100g スケール	
	30℃	10 分		6時間
	20℃	30 分		15時間
	10℃	100分	24時間	
b. 比 重	主 剤	1.15	比重カップ による測定 (23℃)	
	硬化剤	1.05		
c. 粘 度	主 剤	3000mPa・s	23℃	
	硬化剤	60mPa・s		
	混合物	450mPa・s		

## ■ タフモル(レジンモルタル)

a. 比 重	2.0	
b. 配 合 比	タフモル	珪 砂
	1	6.7
c. 耐 衝 撃 性	1kg/50cm 合格	5mm厚 デュボン式衝撃試験機1/2φ(インチ) 硬化7日後
d. 防 滑 性 (携帯用滑り抵抗測定器 TR-300による測定)	0.79	日本塗料工業会試験法 C.S.R.(すべり抵抗係数) 乾燥面

### C.S.R 値とすべりの程度の関係

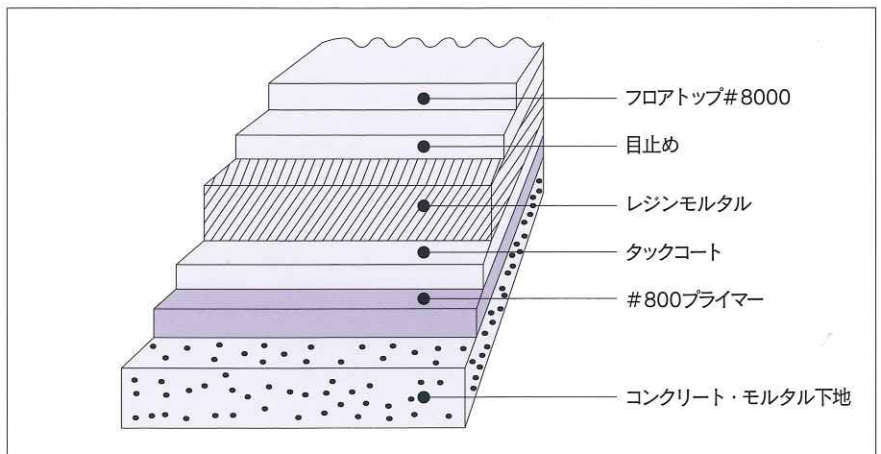
C.S.Rすべり抵抗係数	すべりの程度	C.S.Rすべり抵抗係数	すべりの程度
1.0以上	きわめてすべらない	0.6未満~0.4	すこしすべる
1.0未満~0.8	かなりすべらない	0.4未満~0.2	かなりすべる
0.8未満~0.6	あまりすべらない	0.2未満	きわめてすべる

- ※(1) レジンモルタルは下地の状況に合わせ6kg/m<sup>2</sup>~20kg/m<sup>2</sup>=3mm厚~10mm厚で塗装できます。
- ※(2) フロアトップ#8000アンダー材(またはクイックアンダー)にミルコンを適量加え、十分に混合して使用してください。
- ※(3) 季節および施工条件により#8000夏型・春秋型・冬型がお使いいただけます。

e. 強 度		1 : 6.7 タフモル: 珪砂	備 考
I. 圧 縮 強 度	1日後	45±3	N/mm <sup>2</sup> 23℃
	7日後	67±3	
II. 曲 げ 強 度	1日後	15±3	N/mm <sup>2</sup> 23℃
	7日後	17±3	
III. 耐 薬 品 性 テストピースを 7日乾燥後、7日 間浸漬する。	10%硫酸	○	
	10%硝酸	○	
	10%塩酸	○	
	10%乳酸	○	
	10%酢酸	×	
	10%苛性ソーダ	○	
	水	○	

## ● 試験方法

I. 圧縮試験、II. 曲げ試験  
JIS R 5201 11の強さ試験による。



樹脂モルタル流しのべ工法

# 注意事項

## 1. 塗装(施工)前の注意

- (1) 5℃以下の場合には、塗装を避けてください。
- (2) 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。
- (3) 下地処理は、塗料の付着力を決定する重要な工程です。施工仕様書等を良くお読みの上、十分に注意して行ってください。

## 2. 塗装(施工)中の注意

- (1) 下地が濡れている場合には、十分に乾燥させてから次の工程に着手してください。
- (2) 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。
- (3) 塗装中は、換気を良くし、火気の取扱いは厳禁してください。
- (4) 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、可使用時間(ポットライフ)にも十分に注意して塗装してください。
- (5) 塗料を小分けする場合は、必ず小分け前に十分に攪拌し、均一にした後にはかりを用いて計量、混合してください。
- (6) 無溶剤タイプですから、シンナー等で希釈しないでください。
- (7) 主剤と硬化剤を混合したまま放置すると硬化が進行し発熱します。その際容器に触ると火傷を起こす恐れがありますから、混合した塗料は、出来るだけ早く使い切ってください。
- (8) 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。
- (9) タンク内部の密閉場所で作業をする場合には、密閉場所、特に底部まで十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

- (1) 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。
- (2) 養生時間 歩行開放=24時間以上 重量物開放=48時間以上(気温23℃・湿度50%)

## 4. もしもの場合

- (1) 皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化がある時には、医師の診断を受けてください。
- (2) 眼に入った場合には、多量の水で洗ったあと、また誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診断を受けてください。
- (3) 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診断を受けてください。

## 5. 塗装面別の注意

- (1) 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(1m<sup>2</sup>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。(ケット水分計 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)
- (2) 普通コンクリートにおいてレイタンス、エフロレッセンス等をポリリシャースランダー等で完全に除去してください。
- (3) 油污のあるコンクリートは、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油面プライマーを下塗りしてください。
- (4) 既存塗膜面の塗り替えは、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。)
- (5) 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。
- (6) 特殊コンクリート面は、強化コンクリート用プライマーまたは、油面強化コンクリート用プライマーを用いてください。
- (7) クラック、穴埋めには、床用パテ・スーパーウマールをご使用ください。

## 6. 全般的注意

- (1) 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。
- (2) 塗装中、乾燥中ともに換気をよくしてください。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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の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。

# アトミクス株式会社

## 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(代表)	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 横浜市都筑区茅ヶ崎東3-17-43	TEL.(045)943-8911	FAX.(045)943-8912
■ 名古屋営業所	〒462-0043 名古屋市北区八代町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(小夫家ビル)	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