

2成分型エポキシ樹脂塗料・接着・充填材

# オイルコート標準施工仕様書



*mol chemical*

**モルケミカル株式会社**

〒132-0022 東京都墨田区江東橋 5-9-8-205

TEL : 03-3634-3961

FAX : 03-3634-3962

URL : <http://www.mol-chemical.co.jp/>

## はじめに

オイルコートは、乾燥面はもちろん、油の染み込んだコンクリート面・アスファルト面・アスファルトコンクリート面・エポタール面等の油面や、水で濡れている面（湿潤面）、あるいは油面でしかも水で濡れている面（油潤面）にも、プライマーの必要がなく、直接施工することの出来る2成分型のエポキシ樹脂です。

土木建造物の補修剤として、防油提の保護塗料として、各種工場の機械室、エレベーターピット、厨房、各種食品工場の床材あるいは防水材として、ビル・マンション等の雑排水槽や、廃水処理施設の内部防水材として、等の幅広い用途があります。

油面に対する従来工法では、表面の完全な脱脂、油面プライマーの塗布、油の染み込んだ部分のハツリ等の面倒な下地処理が必要ですが、オイルコート工法ではこのような工程が省略できるので、工期の短縮と経費の節減が可能になります。

施工上の利点として、

1. 面倒な下地処理（塗装面の乾燥養生、油面プライマーの塗布、コンクリートのハツリ等）が必要ありません。
2. 限られた時間内で工事を計画することが出来ます。
3. 工事中の仮設が必要ありません。

施工後の利点として、

1. 防水性、耐候性に優れています。
2. 耐薬品性に優れています。
3. 清掃が簡単で汚れの見落としがない。
4. 耐衝撃性に優れています。
5. 接着強度に優れています。

オイルコートは、このようにエポキシ樹脂の特性を十分に生かし、さらに油面や、油潤面での施工を可能にした2液性の塗料・接着・充填材です。

## 1. オイルコートの種類・荷姿

種類	荷姿	硬化物色相
ペイント	3Kgセット	白
	15Kgセット	灰色

※ 15kgセットは最小ロット数量が20セット以上です。その場合は灰色の調色が可能です。

※ 灰色は、黒のトナー（11g）を3kgセットに1個当たり混合して現場で調色します。

## 2. 基本物性

項目	種類	
	ペイント	
	主剤	硬化剤
規格	油潤面硬化型	
種類	変性エポキシ樹脂	
外観（基本色）	白色	白色
外観（硬化塗装膜）	白色	白色
溶剤の有無	無	無
混合割合	2	1
比重	1.37	1.32
粘度（PS・25℃）	20	30
可使時間（25℃）	130分	
接触時間（25℃）	4時間	

## 3. 硬化物性

項目	種類	ペイント	試験方法
引っ張り強さ（kg/cm <sup>2</sup> ）		86	JISK-7113
圧縮強さ（kg/cm <sup>2</sup> ）		99	JISK6119519
硬さ	ShoreA	99	
	ShoreB	65	
鉛筆引っかき試験		HB	JISK5400614
伸び%		14	
耐沸騰水		6H異常無し	
塩水噴霧試験		240H異常 なし	JISK-5400
耐候試験		240H異常 なし	JISA1416 に準拠

## 4. 付着力

種 類		付着力 (kg/cm <sup>2</sup> )
		ペイント
コンクリート	乾燥面	> 30
	油 面	> 30
	湿潤面	> 30
	油潤面	> 30
アスファルト	乾燥面	25 (母材破壊)
	湿潤面	25 (母材破壊)
アスファルト コンクリート	乾燥面	28
	湿潤面	27
鋼 板	乾燥面	> 30
	油 面	25

## オイルコートライニング工法標準工事仕様

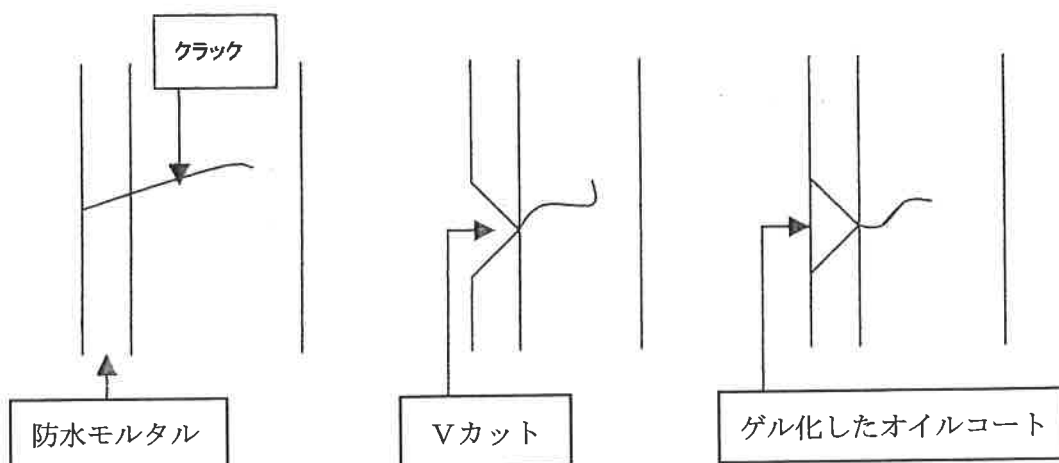
### コンクリート製水槽内面防水工事

1. 対 象：コンクリート製水槽
2. 用 途：各種廃水处理水槽、厨房廃水ピット、厨房側溝、下水処理施設、  
その他有機性廃水槽でコンクリート表面に油脂分が付着している水槽
3. 目 的：防水と構造物の保護を目的とする内面ライニング
4. 工事仕様：
  - 4-1. 下地処理：
    - ①水槽内の廃水を除去する。
    - ②高圧水洗浄で表面の汚れ、付着物を洗い流す。
    - ③高圧水洗浄で除去されなかった付着物（油脂分）がある場合は、市販の脱脂剤を使用して除去する。
    - ④表面の脆くなった部分をワイヤブラシ等で除去する。
    - ⑤既存の防水がモルタル防水の場合、モルタルが剥がれている部分の周りが浮いていることがありますので、浮きモルタルは必ず研りとって下さい。  
また、既存の防水が樹脂防水塗膜の場合は、出来るだけ完全に塗膜を撤去して下さい。
  - 4-2. クラックの補修：
 

クラックの補修は漏水の恐れがあるようなクラックに適用して下さい。

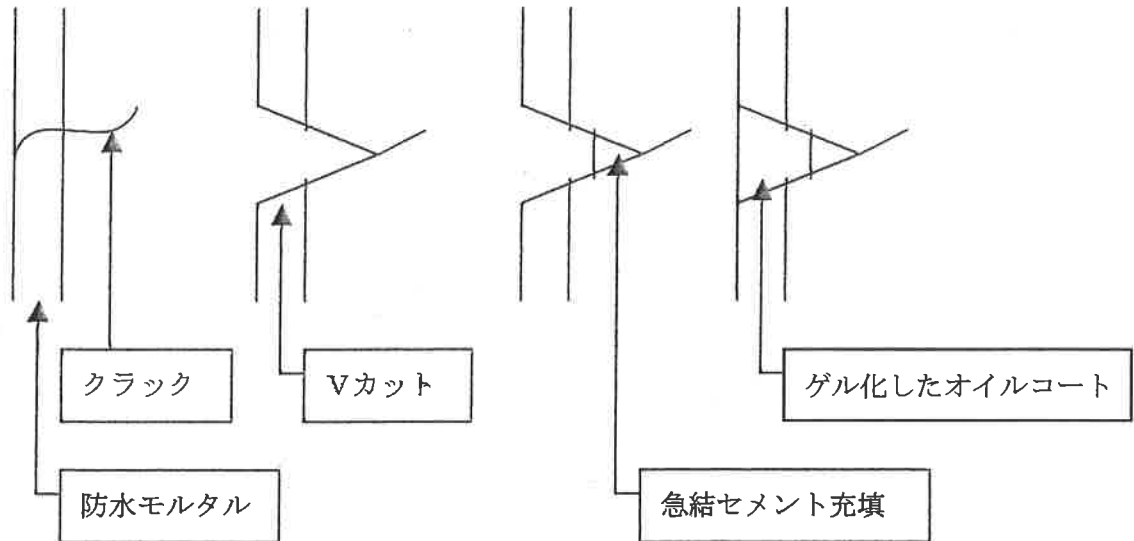
**漏水（背圧水）がない場合**

    - ①クラック部分をVカットする。
    - ②Vカット部分をワイヤブラッシングする。
    - ③水洗して清掃する。
    - ④ゲル化したオイルコート（※）を作成する。



### 漏水（背圧水）がある場合

- ①クラック部分をVカットする。
- ②Vカット部分をワイヤーブラッシングする。
- ③水洗して清掃する。
- ④急結セメント（止水材）を充填して背圧水を完全に止水する。
- ⑤



### 4-3. 塗装作業：

#### 準備するもの

- |        |  |
|--------|--|
| ①材 料   | オイルコートペイント：塗装用<br>必要に応じて<br>オイルコート用希釈剤及び硬化促進剤<br>器具洗浄用として<br>エポキシシンナーまたはアセトン |
| ②工 具   | ゴムベラ、ゴムゴテ、金ゴテ、コーナー用のコテ等  |
| ③攪拌装置  | 主剤（A）と硬化剤（B）の混合<br>多量に使用する場合は市販のエポキシ用混合攪拌機、<br>少量の場合は木の棒などで攪拌して下さい。          |
| ④台はかり  | 主剤（A）と硬化剤（B）の計量  |
| ⑤攪拌容器  | 主剤（A）と硬化剤（B）の混合  |
| ⑥副 資 材 | ウェス、ごみ袋、マスキング用資材   |

※ ゲル化したオイルコート：オイルコートは垂直面で厚塗りする場合や欠損部を充填する場合、ダレが生じます。その場合は、主剤と硬化剤を混合する際に市販のダレ防止剤（アエロジル等）や珪砂を状況に応じて混練して下さい。

## 混 合

- ①主剤（A）と硬化剤（B）を重量比で2：1の割合で計量して下さい。
- ②主剤（A）と硬化剤（B）を充分混合して下さい。（2分間以上）。
- ③混合する量は常温時で、約1時間以内に使い切る量にして下さい。
- ④油面、油潤面での施工には、溶剤は絶対に使用しないで下さい。
- ⑤寒冷地や、冬季には、オイルコートが増粘しますので、あらかじめ常温で貯蔵して置くことが必要です。（野ざらしの保管は避けて下さい。）
- ⑥工事直前で、使用出来にくいほど増粘している場合は、無溶剤タイプのオイルコート専用の希釈剤を使用して下さい。  
希釈剤の添加量はオイルコート主剤と硬化剤の混合量の5%以内にして下さい。  
但し、希釈剤は添加量が多いほど硬化時間が長くなります。
- ⑦寒冷地や、冬季での施工は硬化時間が長くなります。  
硬化時間を短縮するにはオイルコート専用の硬化促進剤を使用して下さい。  
硬化促進剤の添加量はオイルコート主剤と硬化剤の混合量の5%以内にして下さい。

## 塗 装 作 業

- ①下地処理したコンクリート面に凹凸が激しい場合はオイルコートゲルまたは、ペイントで不陸調整し、面を平滑にして下さい。
- ②1回目の塗装は、ゴムベラで塗布面を数回強くシゴクように塗布し、2回目の塗装は1回目の塗膜が硬化しない内に（タックがある内）に、所定の厚みを確保するように塗布して下さい。  
1回目の塗膜が完全に硬化した後に、2回目を塗装しますと相間剥離が起こる場合があります。
- ③標準の塗装仕様は下記の通りです。  
塗 装 回 数：2回（追いかけて2回）  
塗 膜 厚：平均1mm  
単 位 塗 布 量：1.5Kg/m<sup>2</sup>  
硬 化 時 間：常温で6～8時間
- ④オイルコートは粘度の高い材料ですから、塗装後ピンホールができる場合がありますので、塗膜の硬化直後に確認し、ピンホールがある場合はタッチアップして下さい。
- ⑤通水は出来るだけ、塗膜の硬化した後にして下さい。

## 安 全 対 策

- ①密閉された水槽内での作業は酸欠になる場合がありますので、開口部（マンホール等）からダクトで強制送気をして下さい。

## 床ライニング工法

1. 対 象：床
2. 用 途：厨房、各種食品工場、各種市場、給食センター、ガソリンスタンド、自動車修理工場の床

3. 目 的：防水と構造物の保護を目的とするライニング

4. 工事仕様：

4-1. 下地処理：

コンクリート製水槽内面防水工事の仕様に準じる。

4-2. クラックの補修：

コンクリート製水槽内面防水工事の仕様に準じる。

4-3. 塗装作業：

準備するもの

コンクリート製水槽内面防水工事の仕様に準じる。

混 合

コンクリート製水槽内面防水工事の仕様に準じる。

塗 装 作 業

- ①下地処理したコンクリート面に凹凸が激しい場合は、ペイントで不陸調整し、面を平滑にして下さい。
- ②1回目の塗装は、ゴムベラで塗布面を数回強くシゴクように塗布し、2回目の塗装は1回目の塗膜が硬化しない内に（タックがある内）に、所定の厚みを確保するように塗布して下さい。  
1回目の塗膜が完全に硬化した後に、2回目を塗装しますと相間剥離が起こる場合があります。
- ③標準の塗装仕様は下記の通りです。  
塗 装 回 数：2回（追いかけて2回）  
塗 膜 厚：平均1mm  
単 位 塗 布 量：1.5Kg/m<sup>2</sup>  
硬 化 時 間：常温で6～8時間
- ④オイルコートは粘度の高い材料ですから、塗装後ピンホールができる場合がありますので、塗膜の硬化直後に確認し、ピンホールがある場合はタッチアップして下さい。

（ノンスリップにする場合）

表面をノンスリップにする場合は、次の作業手順で施工して下さい

- ① オイルコートの2回目の塗装後、塗膜が硬化しない内にM6～M8程度の珪砂を



散布する。

② 2回目の塗膜が硬化後、余剰な硅砂を除去する。

③ 所定の色相のトップコートを塗装する。

トップコートは床用の市販の製品を御使用下さい。

但し、出来るだけ無溶剤タイプで2液性のエポキシ樹脂製品を御使用下さい。

#### その他の注意事項

① 厨房や食品工場の床は調理器具等が多くありますので、マスキングは充分に行って下さい。

#### その他 特記事項

##### 1. 油面の下地処理の留意事項

① 塗装面の酸化されて固化された油膜はスクレーパー等で完全に撤去して下さい。

② 洗浄剤で脱脂して下さい。

③ 時間的に余裕があれば蒸気洗浄して下さい。

##### 2. 耐熱について

厨房の側溝や床等は熱水と接触する場合があります。

オイルコートの軟化温度は40℃以下ですので、接水によって短期間で剥離します。

耐熱が要求される場所では、モルタルを併用して次の手順で施工して下さい。

① 下地処理

② オイルコート下塗り

③ 硅砂散布：オイルコート塗膜が未硬化の状態

④ 余剰硅砂の撤去

⑤ オイルコート上塗り