


Adgreencoat®

products information

 **NCK** 日本中央研究所株式会社

今、地球規模で環境にやさしいものが求められている

地球環境にやさしい塗料

熱線遮蔽機能塗料

アドグリーンコート®

Adgreencoat® EX

真球がおこす奇跡

今までにこれほど微細な無機ファイン粒子があったらどうか
機能が画期的に向上するシャープな粒度分布をもつ無孔質微粒子

奇跡の粒子が太陽光・熱を遮断し快適な環境を実現します

アドグリーンコート®の特性

可能性

- 省エネ対策
- エネルギー消費抑制による計画的なCO2削減
- ヒートアイランド現象の抑制

機能性

- 高反射型機能
- 排熱放射型機能
- 耐候・耐久性機能

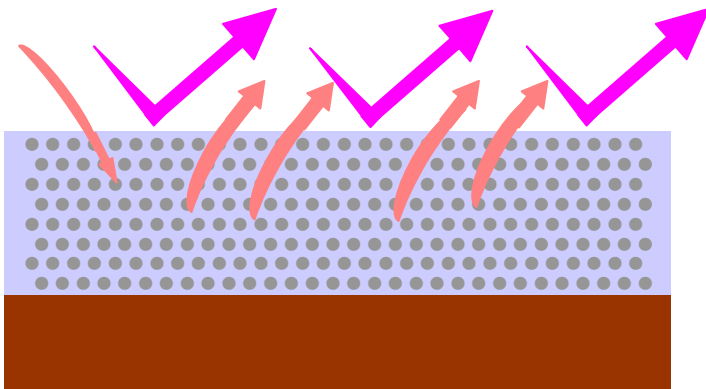
実用性

- 太陽光・熱を遮断

外装、屋外ルーフ用塗料

経済性

- 省エネ対策・経費削減のために大掛かりな設備投資を要するに対してアドグリーンコート®は環境にやさしい究極の経費削減方法
施工経費の削減



アドグリーンコート®はシャープな粒度分布のため光、熱、紫外線をほとんど遮断します。しかも僅かに透過した熱も放熱させる特性を持っているため熱を蓄積させません。

共同特許出願済

アドグリーンコート®は日本中央研究所株式会社と株式会社アドマテックスとの共同開発商品です。

◇ 製品案内

製品名	荷姿	塗布面積 (1工程当り)	内容
Adgreencoat® EX	14kg/缶	70㎡/缶	特殊変性エマルジョン樹脂
アドパーミエイト (水性シーラー)	14kg/缶	82㎡/缶	ナノ・カチオン系高浸透形エポキシ変性エマルジョン
アドウォール (水性シーラー)	16kg/缶	130㎡/缶	特殊ウレタン変性アクリルエマルジョン
アドプラコート (プライマー)	15kg/缶	100㎡/缶	無希釈1液エポキシ樹脂
アドマイルドコート (プライマー)	16kg/缶	100㎡/缶	弱溶剤エポキシ樹脂

◇ 非金属系下地施工仕様

【注意事項】主材は重量の重い特殊原料を配合しているため、必ず使用直前(各工程)に3分以上攪拌機で攪拌して下さい。攪拌が十分でない場合、効果が低下する可能性があります。

工程	製品名	標準塗布量(kg/㎡/回)	塗回数	塗装間隔時間(23℃)	希釈剤	希釈率	塗装方法
1 下地調整	下地処理	下地の種類によって適切な処理をします。(「設計上の注意事項」参照)					
	下地調整材塗り (下塗り)	アドパーミエイト または アドウォール	0.10~0.17	1	3時間以上	無希釈	— はけ ローラー エアレス
2 主材塗り (上塗り①)	※ Adgreencoat® EX	0.20	1	3時間以上	無希釈	— はけ ローラー エアレス	
3 主材塗り (上塗り②)	Adgreencoat® EX	0.20	1	3時間以上	無希釈	— はけ ローラー エアレス	

※原則として1回目の上塗りは、Adgreencoat® EX-009 (ホワイト) を塗装して下さい。

◇ 金属系下地施工仕様

【注意事項】主材は重量の重い特殊原料を配合しているため、必ず使用直前(各工程)に3分以上攪拌機で攪拌して下さい。攪拌が十分でない場合、効果が低下する可能性があります。

工程	製品名	標準塗布量(kg/㎡/回)	塗回数	塗装間隔時間(23℃)	希釈剤	希釈率	塗装方法
1 下地調整	下地処理	下地の種類によって適切な処理をします。(「設計上の注意事項」参照)					
	下地調整材塗り (下塗り)	アドプラコート(注1) または アドマイルドコート	0.12~0.16	1~2	(注2) 3時間以上 (16時間以上)	無希釈	— はけ ローラー エアレス
2 主材塗り (上塗り①)	※ Adgreencoat® EX	0.20	1	3時間以上	無希釈	— はけ ローラー エアレス	
3 主材塗り (上塗り②)	Adgreencoat® EX	0.20	1	3時間以上	無希釈	— はけ ローラー エアレス	

※原則として1回目の上塗りは、Adgreencoat® EX-009 (ホワイト) を塗装して下さい。

(注1)塩害環境の場合は、アドプラコートを塗布して下地調整を行って下さい。

(注2)素地が鉄鋼面・ステンレス面の場合は3時間以上、トタン・カラートタン・アルミニウム板の場合は16時間以上。

面積が広大な施工

1. 躯体目地または見切りのよい部分を利用し、その部分に沿ってテープ養生し、1スパン毎に仕上げて下さい。
2. 隣接する仕上がり面に施工しないように、逆養生またはあて板養生を行って下さい。
3. 大面積の場合は、設計段階で十分ご確認の上施工して下さい。

I. 改修下地

- 脆弱した塗膜の表面および浮き、膨れ、はがれ等をディスクサンダー、ワイヤーホイール等の動力工具およびスクレパー、ワイヤーブラシ等の手動工具を併用して、さび、油分、付着物等を除去して下さい。
- 下地のひび割れ部等の補修を行って下さい。
- 粉化物、付着物等は、高圧洗浄機を使用し除去・清掃を行い、その後、下地を十分に乾燥させて下さい。
- 下地処理は旧塗膜・下地の調査を行い、劣化状況(劣化レベル)^(注1)に基づいた適切な処理をして下さい。

下地調整		旧塗膜	合成樹脂 エマルジョン	アクリル 樹脂	ウレタン 樹脂	塩化ビニル 樹脂	リシン	弾性リシン	吹付タイル	単層弾性	スタッコ	合成樹脂 調合	塩ビ・アクリル 樹脂エナメル	塩化ゴム 樹脂	アクリル アルキド樹脂	備考
下地 処理	劣化度-1	高圧水洗 (アクリルスタッコ等で必要であれば凸部サンダー)														
	劣化度-2	[必要な時はケレン後]+高圧水洗+補修 (アクリルスタッコ等で必要であれば凸部サンダー)														
	劣化度-3	[状況に応じて全面剥離処理もしくは部分ケレン後]+高圧水洗+補修														
下地 調整 材	アドパーミエイト 水性シーラー	●	●	●	●	△(注2)	●	●	△	△(注3)	△	△	△	-	-	-
	アドウォール 水性シーラー	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-
	アドプラコート	●	●	●	●	△	△	●	●	△	●	△	●	●	●	(注4)
	アドマイルド コート	●	●	●	●	△	△	●	●	△	●	△	●	●	●	(注4)

改修下地	下地処理	下地調整材				備考
		アドパーミエイト 水系シーラー	アドウォール 水系シーラー	アドプラコート	アドマイルドコート	
非 金 属	ケイ酸カルシウム板	●	●	-	-	密度0.8以上(注5)
	プレキャストコンクリート部材	●	●	-	-	-
	コンクリートブロック	●	●	-	-	-
金 属 系	A L C パネル	[状況に応じてケレン後]				-
	石膏ボード	●	●	-	-	-
	打ち放しコンクリート	●	●	-	-	-
	セメントモルタル	●	●	-	-	-
	スレート	●	●	-	-	-
金 属 系	窯業系サイディングボード	●	●	-	-	-
	鉄骨	-	-	●	●	-
	銅板	-	-	●	●	-
	トタン	-	-	●	●	-
	電気亜鉛メッキ鋼板	-	-	●	●	-
	ステンレス鋼板	-	-	●	●	-
アルミニウム板	-	-	●	●	-	
調合 (重量比)		100 (無希釈)	100 (無希釈)	100 (無希釈)	100 (無希釈)	-
標準塗布量 (kg/m ² /回)		0.10~0.17	0.10~0.17	0.12~0.16	0.12~0.16	(注6)
標準膜厚 (μm/回)		-	-	28~40	-	-
塗布回数		1	1	1~2	1~2	-
塗装間隔時間 (23℃)		3時間以上	3時間以上	工程内3時間以上	工程内3時間以上	-
塗装方法		刷毛・ローラー・エアレス	刷毛・ローラー・エアレス	刷毛・ローラー・エアレス	刷毛・ローラー・エアレス	-

※ 上記表中・・・●は適合、-は不適、△は基本的に不適

(注1)劣化レベル[「下地処理の程度」参照]

・劣化度-1:劣化はあまり進行しておらず、塗膜がまだ丈夫であり、美観のみが指摘または要求される時期。(仕上層表面の劣化)

・劣化度-2:劣化がかなり進行し美観的に劣る時期、また建物を保護する上で、機能性からできるだけ早く改修した方がよい時期。(仕上層表面の劣化)

・劣化度-3:著しく劣化が進行しており、そのままでは下地へも劣化が及ぶ状態で、ただちに改修した方がよい時期。(下地を含む劣化現象)

(注2)セメントリシンは除きます。

(注3)セメントスタッコ、弾性スタッコは除きます。

(注4)塗布量が少ない場合、防錆性および付着性が低下しますので、必ず標準塗布量を塗装して塗膜を確保し、錆の著しい部分(金属素地が露出するまでケレンして下さい)、エッジ部、凹凸部(40μm以上)等は増し塗りして下さい。

(注5)乾式耐火被膜板などは塗装できません。

(注6)必ず標準塗布量を塗装して下さい。

◆フッ素樹脂塗膜、シリコン樹脂塗膜の場合は施工できません。

◆どぶ漬け溶解亜鉛メッキ鋼材、塩化ビニル被覆鋼板は施工できません。

◆上記仕様は一般的な目安ですので、十分ご確認の上施工を行って下さい。

◆改修工事の詳細については改修工事ガイドブックをご覧ください。もしくはご相談下さい。

■ 下地処理の程度

程 度	旧塗膜劣化状況	下 地 調 整		関連規格	
		使 用 工 具	下地処理後の状態	SSPC規格	ス1-デン規格
1種ケレン	特に腐食が著しい状態	サンドブラスト	旧塗膜および錆を完全に除去し、金属下地は金属面を露出する。	SSPC-SP5 SSPC-SP10	SIS Sa3 SIS Sa2
2種ケレン	塗膜が劣化し、腐食が甚だしい状態	ディスクサンダー等動力工具およびワイヤーブラシの併用	旧塗膜および錆を完全に除去し、金属下地は金属面を露出し、活膜が存在する場合は残す。	SSPC-SP3	SIS St3
3種ケレン	塗膜の殆どが活膜で、部分的に発錆が認められる状態	ディスクサンダー等動力工具およびワイヤーブラシの併用	劣化塗膜および発錆部を完全に除去し、金属下地は金属面を露出する。	SSPC-SP2	SIS St2
4種ケレン	活膜で、変色、チョーキング、付着物等が多い状態	ワイヤーブラシ、スクレパー、サンドペーパー等手工具	粉化物および汚れを除去し、清浄にする。	—	—

II. 新規下地

1. 非金属系下地について

- (1) 下地は十分に乾燥させ、含水率10%以下、pH10以下の状態で施工して下さい。
- (2) 表面に付着しているエフロレッセンスによる白粉、未硬化セメント粉、汚れ等はブラシまたはサンドペーパーで除去し、必要に応じて水洗いして下さい。
- (3) 下地の不陸、段差はサンダーで平らに調整して下さい。
- (4) 下地のクラック、巣穴、ピンホール、ジャンカ等は左官工法により樹脂モルタルで補修し、十分に硬化および乾燥させて下さい。

2. 金属系下地について

- (1) 下地は十分に乾燥させて施工して下さい。
- (2) 表面の錆、汚れ、付着物等はブラシまたはサンドペーパーで除去し、必要に応じて水洗いして下さい。
- (3) 表面の油膜は溶剤ぶき、または高圧水洗で除去し、十分に乾燥させて下さい。

新 規 下 地		下 地 調 整 材				備 考
		アドパーミエイト水系シーラー	アドウォール水系シーラー	アドプラコート	アドマイルドコート	
非 金 属 系	ケイ酸カルシウム板	●	●	—	—	密度0.8以上(注1)
	プレキャストコンクリート部材	●	●	—	—	—
	コンクリートブロック	●	●	—	—	—
	A L C パネル	●	●	—	—	—
	石膏ボード	●	●	—	—	—
	打ち放しコンクリート	●	●	—	—	—
	セメントモルタル	●	●	—	—	—
	スレート	●	●	—	—	—
	窯業系サイディングボード	●	●	—	—	—
金 属 系	鉄骨	—	—	●	●	—
	鋼板	—	—	●	●	—
	トタン	—	—	●	●	—
	電気亜鉛メッキ鋼板	—	—	●	●	—
	ステンレス鋼板	—	—	●	●	—
	アルミニウム板	—	—	●	●	—
調 合 (重 量 比)		100 (無希釈)	100 (無希釈)	100 (無希釈)	100 (無希釈)	—
標 準 塗 布 量 (kg/m ² /回)		0.10~0.17	0.10~0.17	0.12~0.16	0.12~0.16	(注2)
標 準 膜 厚 (μm/回)		—	—	28~40	—	—
塗 布 回 数		1	1	1~2	1~2	—
塗 装 間 隔 時 間 (23℃)		3時間以上	3時間以上	工程内3時間以上	工程内3時間以上	—
塗 装 方 法		刷毛・ローラー・エアレス	刷毛・ローラー・エアレス	刷毛・ローラー・エアレス	刷毛・ローラー・エアレス	—

※ 上記表中・・・●は適合、—は不適

(注1) 乾式耐火被膜板などは塗装できません。

(注2) 必ず標準塗布量を塗装して下さい。

◆ 新規下地の種類により下地調整材および方法が異なりますので、適切な下地調整を行って下さい。

◆ フッ素樹脂塗膜、シリコン樹脂塗膜の場合は施工できません。

◆ どぶ漬け溶解亜鉛メッキ鋼材、塩化ビニル被覆鋼板は施工できません。

◆ 上記仕様は新規下地として極力補修を必要としない下地の場合です。

III. 改修下地・新規下地 共通事項

1. 下地処理の洗浄等に使用される酸性の洗浄液は、その溶解作用により塗膜が変色する場合がありますので、十分注意して洗浄を行って下さい。
2. 下地の強アルカリ性が予測される場合は、エフロレッセンスが発生し仕上塗材に影響を及ぼす場合がありますので、溶剤系プライマーをご使用下さい。
3. 下地調整の方法により、実際の色と色見本とは多少異なる場合がありますので、十分ご確認の上施工を行って下さい。

EX

施工上の注意事項

1. 主材は重量の重い特殊原料を配合しているため、必ず使用直前(各工程)に3分以上攪拌機で攪拌して下さい。
攪拌が十分でない場合、塗料の効果が低下する可能性があります。
2. 下地調整の工程は塗装工事における責任範囲には含まれません。
3. 気温5℃以下、湿度85%以上の場合は施工を避けて下さい。
4. 降雨、降雪、強風の場合は施工を避けて下さい。また作業後に、降雨、降雪の恐れがある場合は雨(雪)養生をして下さい。なお夜間の気温が氷点下になる恐れがある場合は午後からの作業を中断して下さい。
5. 施工後24時間以内に降雨、結露等があった場合、水の影響で色むら等が発生する場合があります。
6. 湿度の高い場合、乾燥が遅れますので十分換気して下さい。乾燥が不十分ですと色むら、剥離等を生じる原因となります。
7. 常に結露が発生する地域および時期での施工は避けて下さい。
8. 主材を一度に厚塗りしますと塗膜の割れが発生することがありますので、ご注意下さい。

EX

安全衛生上の注意事項

1. 取り扱い上の注意
 - (1) 取り扱いはできるだけ皮膚に触れないように、必要に応じて保護手袋、マスク、保護メガネ等を着用して下さい。
 - (2) 取り扱い後は、手洗い、うがいを十分に行って下さい。
 - (3) 塗装、乾燥等を行う作業場所では、換気装置を設け、作業中および作業後も十分換気を行って下さい。
 - (4) 本来の用途以外に使用しないで下さい。
 2. 緊急時および応急処置
 - (1) 目に入った場合は直ちに大量の清水で洗い流し、速やかに医師の診断を受けて下さい。
 - (2) 皮膚に付着した場合は石鹼を使い洗い流して下さい。必要があれば医師の診断を受けて下さい。
 - (3) 誤って飲み込んだ場合は大量の清水を飲み、吐き出した後速やかに医師の診断を受けて下さい。
 - (4) ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合はしばらく安静にするか、医師の診断を受けて下さい。
 3. 貯蔵上の注意
 - (1) 気温が0℃～40℃で直射日光の当たらない屋内に保管して下さい。
 - (2) 中身が漏出した場合は乾燥した砂等を散布した後回収するか、ウエス等で拭き取って下さい。
 - (3) 子供の手の届かないところに保管して下さい。
 4. 廃棄上の注意
 - (1) 使用済みの容器および未使用の廃塗材等を廃棄する場合は産業廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。
 - (2) 本材料を廃棄する場合は地面や排水溝等に流さないで下さい。
- ※詳細な内容が必要な場合は製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。

EX

性能・試験内容

◇ 性能表

試験項目	試験結果	備考
容器の中での状態	異常を認めない (かき混ぜたとき堅い塊がなく、一様になる。)	—
塗装作業性	支障を認めない	—
初期付着力	異常を認めない (クロスカット法)	JIS K 5600-5-6
耐水性	異常を認めない (23℃×7日間)	JIS K 5600-6-2
寒熱サイクル	異常を認めない (50℃×3h/−20℃×3h/20℃×8h×10サイクル)	JIS K 5600-7-4
凍結融解性	異常を認めない (−20℃×15h浸漬/20℃×8h×10サイクル)	—
促進耐候性	異常を認めない (サンシャインウエザオメーター 2,000h)	JIS K 5600-7-7

◇ 性状

試験項目	試験結果
外観	粘滑液体
主成分	特殊変性アクリル樹脂
粘度(mpa・s30℃)	10,000~20,000 (JIS K 6833)
不揮発分	72±2 (JIS K 6833)
比重	1.48±0.2
PH	6~7
消防法の分類	非危険物