

金属屋根・壁の防錆・防食コーティング改修システム

リアルーフ工法 **防錆・防食** システム

錆

錆

錆

錆

錆

錆

錆

錆

錆



改修前

**腐食を促進させる
水分、酸素、塩分の透過をシャットアウト**

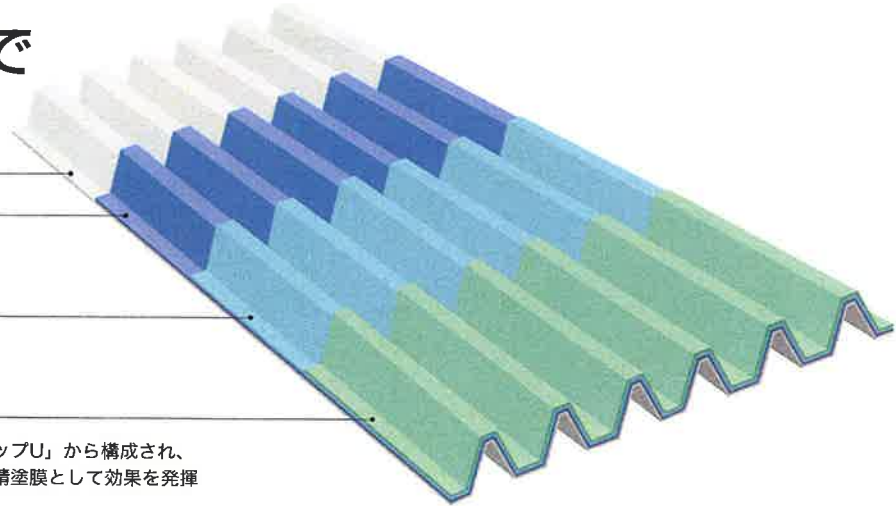


改修後

リアルーフ工法 防錆・防食 システムの特長

リアルーフコートBBで しっかりサポート

- 金属素地
- リアルーフ防錆プライマーK
錆の進行を抑える
防錆プライマー層「リアルーフ防錆プライマーK」を使用
- リアルーフコートBB
高耐久で柔軟性のある水分遮断層を形成する
アクリルゴム層「リアルーフコートBB」を使用
- リアルーフトップU
耐候性・耐汚染性に優れたポリウレタン樹脂層「リアルーフトップU」から構成され、
金属素地にコーティングすることで柔軟性、防錆力に優れた防錆塗膜として効果を発揮



他防錆・ 防食仕様 との比較

塩水複合サイクル試験の方法
1サイクル……温度50℃、
3%濃度の塩水を4日間噴霧
→乾燥3日間

■クロスカット法



錆なし(新品)鋼板上に
各仕様を塗布。
↓
塗膜形成後クロスカットし、
試験。

仕様名称	リアルーフ防錆・防食仕様			タールエポキシ樹脂塗料			フタル酸系樹脂塗料			
	材料	塗布量 (kg/m ²)	平均膜厚 (μm)	材料	塗布量 (kg/m ²)	平均膜厚 (μm)	材料	塗布量 (kg/m ²)	平均膜厚 (μm)	
試験サンプル	下塗り	リアルーフ防錆プライマーK	0.15	50	タールエポキシ樹脂塗料	0.36	100	シアナミド鉛錆止め塗料	0.16	35
	中塗り	リアルーフコートBB	0.30	111	ポリウレタン樹脂塗料	0.14	35	フタル酸樹脂エナメル	0.10	25
	上塗り	リアルーフトップU	0.20	76	ポリウレタン樹脂塗料	0.12	30	フタル酸樹脂エナメル	0.10	25
3サイクル後 (10年相当)										
6サイクル後 (20年相当)										

・リアルーフ防錆・防食仕様は、他の防錆・防食仕様と比べ錆汁の流出が少なく防錆性に優れる。

■標準仕様

工程	材料	標準塗布量 (kg/m ²)	平均膜厚(DRY) (μm)	塗り回数	塗布間隔 (23℃)	塗布方法
素地	素地調整	・浮きさびは、ディスクサンダー、ワイヤーブラシ、スクレーパー等を用いて除去する(3種ケレン程度)。 ・海浜地区、工業地帯、腐食が著しい地域では、さびを入念に除去し、素材をあらわす(2種ケレン)。				
溶剤形 エポキシ樹脂	下塗り	リアルーフ 防錆プライマーK	0.15~0.20	50~67	1	16時間以上 7日以内 刷毛塗り、ローラー塗り エアレス塗り
水系アクリルゴム	中塗り	リアルーフコートBB	0.30	111	1	4時間以上 7日以内 刷毛塗り エアレス塗り
弱溶剤形 ポリウレタン樹脂	上塗り	リアルーフトップU	0.20	76	1	3時間以上 刷毛塗り、ローラー塗り エアレス塗り

正しい診断・たしかな施工

 株式会社 **コンステック**

URL <http://www.constec.co.jp>
mail info@constec.co.jp