



無溶剤エポキシ



二液

特化則
特化則非該当

無鉛

F☆☆☆☆
ホルムアルデヒド
放散等級NTX
トルエン・キシレン
を含んでいません

ATOMIX

フロアトップ® #8000耐熱

コンクリート床用

優れた耐熱水性

高い湿潤面付着性

厨房や食品工場等の床は、熱水が頻繁に流れたり、殺菌のための蒸気洗浄が行われたりと大変過酷な使用環境といえます。フロアトップ#8000耐熱は、低臭・高耐久・耐薬品性等、無溶剤型エポキシ樹脂塗料本来の特性をそのままに、熱水や温冷繰り返し等に優れた耐熱性能を発揮します。

優れた耐熱性の
床用塗料

特長

1. 耐熱水性に優れる

100℃の沸騰水浸漬でも収縮が小さく、塗膜の割れがありません。ウェットガードプライマーを用いた仕様で、沸騰水への繰り返し浸漬に耐えます。

2. 低臭である

無溶剤タイプのため、臭気がほとんど気になりません。

3. 濡れた下地にも使用できる

ウェットガードプライマーを使用するため、湿潤面に対する優れた付着性を発揮します。

4. 抗菌仕様を組める

エポキシ用抗菌剤(別売)を添加することで、優れた抗菌効果を発揮します。

用途

厨房・食品関連工場・給食室等の熱水を頻繁に使用する床面

荷姿・塗り面積・安全性・可使時間と硬化時間

【荷 姿】フロアトップ#8000耐熱

18kgセット：主剤15kg、硬化剤(一般型・冬型)3kg
ウェットガードプライマー(樹脂)+Gフィラーホワイト(粉体)
9kgセット(樹脂)：主剤6kg、硬化剤3kg+4.5kg×2(粉体)

【塗り面積】

18kg セット	耐熱工法	9~25 m ²
----------	------	---------------------

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#8000耐熱	非配合	非配合

【可使時間と硬化時間】

タイプ	気温	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃
一般型	可使時間	—	25分	20分	15分	10分
	硬化時間	—	16時間	16時間	12時間	8時間
冬型	可使時間	25分	20分	使用不可	使用不可	使用不可
	硬化時間	16時間	16時間	使用不可	使用不可	使用不可
希釈 冬型のみ	#8000NTX希釈剤	3%	2%	—	—	—
	No.2シンナー	3%	2%	—	—	—

トルエン・キシレンの規制がある場合は#8000NTX希釈剤を使用してください。規制のない場合は、合成シンナー No.2が使用できます。



施工例

(一社) 日本塗料工業会登録	
登録番号	A03086
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆

消防法：
主 剤 第四類第三石油類・
危険等級Ⅲ・火気厳禁
硬化剤 第四類第三石油類・
危険等級Ⅲ・火気厳禁



アトミクス株式会社

施工仕様例

① 防滑A耐熱工法 (4.0mm厚)

工程	製品名	希釈剤	希釈量 (wt%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装間隔 (時間/23℃)	防滑A耐熱工法 (TW-EPPN)
下塗り	ウェットガードプライマー(樹脂) Gフィラーホワイト(粉体)	—	—	0.80 0.80	直後	フロアトップ#8000耐熱+珪砂5号 フロアトップ#8000耐熱+珪砂7号 骨材散布(珪砂5号) ウェットガードプライマー+Gフィラーホワイト モルタル コンクリート下地
骨材散布	珪砂5号	—	—	4.00~6.00	3~48	
中塗り	#8000耐熱 珪砂7号混合	—	—	1.00 0.50	6~48	
上塗り	#8000耐熱 珪砂5号混合	—	—	0.60 0.20	—	

② 防滑B耐熱工法 (3.0mm厚)

工程	製品名	希釈剤	希釈量 (wt%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装間隔 (時間/23℃)	防滑B耐熱工法 (TW-EPPN)
下塗り	ウェットガードプライマー(樹脂) Gフィラーホワイト(粉体)	—	—	0.80 0.80	直後	フロアトップ#8000耐熱 骨材散布(珪砂5号) ウェットガードプライマー+Gフィラーホワイト モルタル コンクリート下地
骨材散布	珪砂5号	—	—	4.00~6.00	3~48	
上塗り	#8000耐熱	—	—	0.70	—	

③ 平滑A耐熱工法 (3.7mm厚)

工程	製品名	希釈剤	希釈量 (wt%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装間隔 (時間/23℃)	平滑A耐熱工法 (TW-EPP)
下塗り	ウェットガードプライマー(樹脂) Gフィラーホワイト(粉体)	—	—	0.80 0.80	直後	フロアトップ#8000耐熱 フロアトップ#8000耐熱+珪砂7号 骨材散布(珪砂5号) ウェットガードプライマー+Gフィラーホワイト モルタル コンクリート下地
骨材散布	珪砂5号	—	—	4.00~6.00	3~48	
中塗り	#8000耐熱 珪砂7号混合	—	—	1.00 0.50	6~48	
上塗り	#8000耐熱	—	—	1.00	—	

※「学校環境衛生の基準」「厚生労働省指針」等の規制がある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

●フロアトップ#8000耐熱の一般型・冬型に規定量以上の希釈剤やエポキシシンナー等で希釈した場合、耐熱性の損失、塗膜物性の低下および硬化不良の原因となります。学校給食室改修でトルエン・キシレンの規制がある場合、フロアトップ#8000耐熱の冬型には必ず#8000NTX希釈剤をご使用ください。(希釈は冬型のみ。添加量は2%以内です。) 規制がない場合は、合成シンナー No.2が使用できます。

1. 塗装(施工)前の注意

- 5℃以下の場合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、充分に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。(ウェットガードプライマーを使用する場合でも、表面の水は充分除去してください。)
- プライマー塗布後、塗装間隔をあけますと雨・結露・油污れ等で汚され、次の工程との層間付着性を悪くする場合があります。
- 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。
- 二液性塗料の混合攪拌は、電動攪拌機を用いて行い、可使時間(ポットライフ)にも充分に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。
- 材料混合の際、必ず缶底の四隅まで充分に混ぜてください。更に、攪拌機を上下に動かす、まんべんなく材料が混ざるように混合してください。
- 材料混合の際、床面に主剤、硬化剤の材料がこぼれた場合、必ず拭き取ってください。拭き取らずに塗装すると硬化不良の原因となります。
- 主剤と硬化剤を混合後、缶の中に放置しますと発熱し、硬化が急速に進行します。その際、容器に触るとやけどを起す恐れがあります。混合後、材料を床面に流しのべ、出来るだけ早く塗装してください。
- 希釈する場合は規定量を必ず守ってください。耐熱性能が失われます。
- 通風が悪い場合は、送風機等で強制換気をしてください。
- 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。
- 結露するような高湿度で施工(および養生)した場合、時間が経過しても使用状況により白化することがあります。

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=6時間以上 重量物開放=48時間以上(気温23℃・湿度50%) ※この歩行開放時間は防滑B耐熱工法の場合の養生時間になります。平滑工法の養生時間は表面に記載している硬化時間をご参照ください。
- 施工直後に水を流すと白化しますので、耐水白化対応時間として一般型は24時間以上(気温23℃)、冬型は40時間以上(気温5℃)の養生時間を取ってください。

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。下地コンクリート中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。(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)
- 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ッシャーサンダー等で完全に取り除いてください。
- 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(#8000)の項目をご参照ください。

5. 全般的注意

- 製品ご使用の際には、当販促物の他、製品本体の記載事項および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	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 横浜市中区築港茅ヶ崎東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

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

検索 フロアトップ8000耐熱

