

RS ダイヤモンド

機能性・意匠性に特長を持たせた表現豊かな工法。

特長

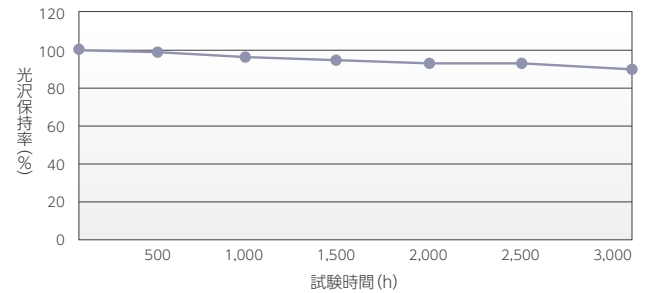
1 抜群の意匠性

RSダイヤモンドの持つ独特の多彩模様が今までにない上品で高級感あふれる外観を演出します。



2 高耐候性

高耐候性シリコン樹脂を使用しているため建物の美観を長年維持します。



※JIS-A-6909耐候性1種(キセノンランプ法2,500時間、光沢保持率80%以上)合格レベルの性能を有しています。耐候性1種は、一般的に10~15年の耐久性に相当します。

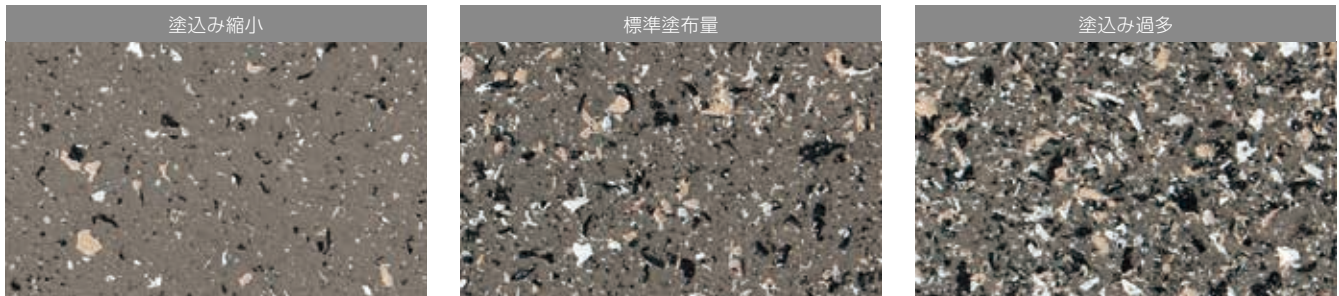
3 防カビ性

防カビ性に優れ、菌糸の生育は認められないレベルに達しています。

4 水性・環境に優しい無鉛

環境に配慮し、有害な揮発性有機溶剤や重金属は使用しておりません。

■ 塗布量による見え方の違い(AZE-252)



※本製品の特性として塗込み量の増減により色味が変動します。

■ 塗料性状

	上塗	中塗
荷姿	15kg, 3.5kg	15kg, 4kg
混合比	—	—
色	多彩	白及び各色
つや	半つや	5分つや
仕上り感	平滑	平滑
塗料比重	1.07(AZE-301)	1.24(白)
溶剤比重	1.00(上水)	1.00(上水)
加熱残分	35%	52%(白)
劇物表示(品名・含有量)	—	—
労安法上の表示有害物	—	—
使用有機溶剤種別	—	—
消防法による危険物区分	非危険物	非危険物
硬化剤の成分による区分	—	—

※上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

■ 塗装条件

塗装方法	上塗		中塗		
	万能ガン	スポンジローラー	ハケ	ローラー	スプレー
希釈率	—	0~5%	3~12%	3~12%	3~12%
標準所要量(kg/m ² /回)	0.30~0.40	0.06~0.10	0.13~0.15	0.13~0.15	0.13~0.2
希釈剤	—		上水		

※標準所要量は、個々の条件によって異なります。 ※標準所要量は、塗装作業に必要な使用量の数値です。 ※スポンジローラーは、窯業系サイディングボード限定です。

■ 塗装間隔

項目	温度	上塗	中塗
		23℃	23℃
標準塗装間隔	最短	16時間	2時間
	最長	7日	7日
使用制限		—	—

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆