

## アクアコート ハードU

アクアコート ハードUは、エポキシ床材と同等の硬度を持った無溶剤型硬質ウレタン系塗り床材です。しかもウレタン特有の弾性も兼ね備えているため、耐摩耗性・耐衝撃性に優れ、また下地追従性も優れています。



### 1 特長

- 無溶剤型エポキシ系塗り床材並みの硬度と剛性を有します。
- ウレタン系特有の耐衝撃性・耐摩耗性を有します。
- 下地追従性に優れ、破断しにくく耐久性に優れています。
- レベリング性・施工安全性に優れています。

### 2 性状・物性

試験項目	単位	試験結果
配合比	主剤:硬化剤	1:4
混合粘度	mPa·s	3450
硬化物比重		1.45
可使用時間	分/23℃	45
硬度	JISD	80
引張強度	N/mm <sup>2</sup>	27.5
耐摩耗性	mg/CS-17·1kg·1000回転	95
加熱伸縮性	%	-0.84

試験方法: JIS K6911  
JIS K7204  
JIS K7215

### 3 耐溶剤性・耐薬品性

薬品・溶剤名	試験結果
N-ヘキサン	○
トルエン	×
ガンリン	△
メタノール	△
エタノール	△
10%酢酸	△
10%硫酸	○
10%塩酸	○
10%次亜塩素酸ソーダ	○
30%リン酸	◎
10%クエン酸	○
5%カセイソーダ	◎
エンジンオイル	◎
ブレーキオイル	×
80℃熱水 <sup>※</sup>	△

試験方法: 23℃ スポット2時間

◎=変化なし、○=やや変化

△=変色、膨潤、つやヒケ、×=フクレ

※耐熱水性: 80℃ 熱水浸漬10時間

## 4 用途

- 各種工場床
- 倉庫
- 自動搬送車走路
- 駐車場
- 通路
- 工場出入荷プラットホーム等

## 5 施工仕様例

### ① 工法名：HU-2 SF-1 (硬質ウレタン系厚塗り床、平滑仕上げ、膜厚2mm)

工程	使用材料	塗布量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗装間隔 (h)
1.プライマー塗り	アクアコートRプライマー	0.2	5~24
2.プライマー塗り	同上	同上	同上
3.下地の手直し	アクアコート#8621H	適量	3~24
4.下塗り	アクアコート ハードU 15kg } 珪砂 6号 7.5kg }	1.8	15~48
5.上塗り	アクアコート ハードU	1.4	養生72

### ② 工法名：HU-2 SF-6 (硬質ウレタン系厚塗り床、ニートノンスリップ仕上げ、膜厚2mm)

工程	使用材料	塗布量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗装間隔 (h)
1.プライマー塗り	アクアコートRプライマー	0.2	5~24
2.プライマー塗り	同上	同上	同上
3.下地の手直し	アクアコート#8621H	適量	3~24
4.下塗り	アクアコート ハードU 15kg } 珪砂 6号 7.5kg }	1.3	15~48
5.タックコート塗り	アクアコート ハードU 15kg } STシンナー 1.5kg }	0.4	直後
6.珪砂散布	珪砂 5号	2.0	15~48
7.上塗り-1	アクアコート ハードU 15kg } STシンナー 1.5kg }	0.5	15~48
8.上塗り-2	同上	0.2	養生72

※施工時の注意事項：ハードUの混合には、ふくれ・ピンホールを防ぐため、低速タイプ(500rpm以下)の電動式攪拌機を使用し、攪拌時には出来るだけ空気を巻き込まないように注意してください。

## 6 荷姿及びカラー

荷姿：主剤3kg/缶 硬化剤12kg/缶 (15kgセット)

カラー：標準色5色があります。(マチノグリーン・フレッシュグリーン・ブライトエメラルド・ベージュ・パールグレー)

低温時の促進希釈剤：ハードU専用促進希釈剤 3kg/缶 及び 10kg/缶

施工温度	0~5℃	5~10℃	10~15℃
推奨添加量	混合物に対して4%	混合物に対して3%	混合物に対して2%

※詳細につきましては、商品説明書およびMSDSをご参照ください。

 **アイレジン株式会社**

営業本部 〒342-0042 埼玉県吉川市中野338  
TEL. 048-983-3883 FAX. 048-983-3884

野田工場 〒270-0237 千葉県野田市中里222  
TEL. 04-7129-3121 FAX. 04-7129-3123