

無鉛

厚生労働省指針13物質
文部科学省基準6物質
国土交通省一品確法
非配合
特定化学物質
障害予防規則
非該当

硬質ウレタン厚膜床塗材

フローンフルトツプ フローンフルトツプ抗菌

TXフリーでさらに環境に優しくなりました。

耐熱性

耐衝撃性

耐薬品性

低臭性

■施工上の注意事項

1. フローンフルトツプ(抗菌含)は、環境条件によって、黄変することがあります。
2. 事前に下地調整を必ず行って下さい。下地はコンクリート・モルタルのエフロレッセンス(白華)・砂、ゴミ、ホコリ等を完全に除去して下さい。また、新設コンクリート、モルタル面の表面には、レイタンス(遊離アルカリ)による脆弱層が形成されるため、密着不良の原因となります。必ず、ワイヤー付きポリッシャー等でレイタンス層を完全に除去して下さい。
3. コンクリート・モルタルの養生不足は、水分の影響によりフクレ、硬化不良を、また、アルカリの影響により密着不良を招く場合があります。したがって、含水率が高周波水分計ケット社製HI-500・HI-520で測定し、コンクリートレンジの表示値が5%以下、かつ、pH9.5以下になってから施工して下さい。コンクリート・モルタルの打設後、常温乾燥で夏期3週間以上、冬期4週間以上の期間が必要です。また、降雨直後で下地が水を含んでいる場合は、2日以上乾燥して下さい。
4. コンクリート・モルタル等に発生した亀裂は、Uカットしてフローンエポバテなどを充填し、亀裂面が平滑になるようにして下さい。旧塗膜がある場合は当社にご相談下さい。
5. フローンフルトツプ(抗菌含)は、2液反応硬化型ですから、可使用時間に制限があります。施工時の温度、施工面積、作業人員等を考慮して、無駄のないように材料を配合して下さい。
6. A液とB液は電動攪拌機で泡を巻き込まないように充分攪拌して下さい。攪拌後は速やかに被塗面に流して下さい。施工はコテにて巻き込みの泡を消すように塗り広げ、何度もコテ返しを行わないようにして下さい。
7. ご使用になる環境を十分に考慮して、適正な材料と施工法を決定して下さい。
8. 反応性が強いので特に施工時の管理を徹底して下さい。(表層のピンホール等が生じるため)
9. 低温時は硬化が遅くなります。硬化を早める場合はフローンフルトツプ硬化促進剤を使用して下さい。

10. 気温5℃以下、湿度80%以上では施工しないで下さい。硬化時間、硬化後の性能は、施工時の温度に大きく影響されます。

10℃以下 硬化後退 (カブリ、しわ、軟化発生)	15℃~25℃ 最適	30℃以上 硬化促進 (ポットライフ短縮)
--------------------------------	---------------	-----------------------------

11. 常時、水を使用される部位については、あらかじめ下地モルタル等に水勾配をつけて下さい。
12. 施工時は引火、爆発、中毒等の事故防止のため、十分に換気をし、有機ガス用防毒マスク、保護メガネ・手袋等、保護具を着用して下さい。発火原因となる電気溶接、ガス溶断との並行作業を避けて下さい。
13. 直接皮膚に触れないよう十分に注意して下さい。もし触れた場合はウエス等で十分に拭き取り中性洗剤で洗って下さい。
14. 材料の保管、取り扱いについては、消防法、労働安全衛生法、その他に基づき、充分な管理をお願いします。
15. 動植物に影響を及ぼす可能性がありますので施工時及び施工後の換気を充分に行ってください。
16. 施工直後に机の脚のような接地面積が小さいものや、重量物を設置すると凹みが生じる可能性があります。7日以上の養生期間を設けることで極端な凹みを生じることは無くなります。
17. 塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時は産業廃棄物として処理して下さい。
18. 塗料、塗料容器、塗装具を洗浄した廃液は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼす恐れがありますので、廃棄物の処理及び清掃に関する法律及び関連する法規に従って処理を行うか、許可を受けた産業廃棄物業者に委託して処理して下さい。

引火性あり	警告	有害性あり	感作性あり
	1.引火性の液体である。 2.有機溶剤中毒の恐れがある。 3.健康に有害な物質を含有している。 4.皮膚に付着するとかぶれを起こす恐れがある。 5.変異原性の恐れがある。		
業務用	《注意事項》 1.通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれ、また、重い健康障害を起こす恐れがありますので、取扱いについては、容器に表示された注意事項を守って下さい。 2.アレルギー性等の特異体質、皮膚過敏症や呼吸器系疾患を有する人は、取り扱いを避けて下さい。(呼吸困難や喘息を引き起こす恐れがあります。) ※詳細な内容が必要な場合は、安全データシート(SDS)をご参照ください。		

●お問い合わせは………

東日本塗料株式会社

本社/〒124-0006 東京都葛飾区堀切3-25-18 TEL.03(3693)0851(代) FAX.03(3697)2306
 埼玉工場/〒347-0017 埼玉県加須市南篠崎1-13 TEL.0480(65)1515(代) FAX.0480(65)1518
 仙台営業所/〒983-0045 仙台市宮城野区宮城野1-4-20 TEL.022(291)7372(代) FAX.022(291)7320
 新潟営業所/〒950-0871 新潟市東区山木戸3-7-9 TEL.025(273)5749(代) FAX.025(274)6730
 静岡営業所/〒422-8037 静岡市駿河区下島128-1 TEL.054(238)8061(代) FAX.054(238)8063
 北海道出張所 TEL.090(8586)2214 FAX.03(3697)2306

ISO9001:2008 品質保証
ISO14001:2004 環境保証

フローンフルトツプ フローンフルトツプ抗菌

無鉛 特定化学物質障害予防規則 非該当
厚生労働省指針13物質 / 文部科学省基準6物質 / 国土交通省一品確法 非配合

耐熱性 Heat-Resistance

エポキシ系床材、MMA系床材より耐熱性、耐熱湯性、耐水蒸気性に優れています。



さらに環境に配慮した
塗り床がここまで
強力に!

耐衝撃性 Shock-Resistance

ウレタン特有の網目構造の反応塗膜は、強靱で耐衝撃性、耐すり傷性、耐摩耗性に優れた機能を発揮します。

耐薬品性 Chemical-Resistance

耐溶剤、耐酸、耐アルカリ、耐油、耐薬品性に非常に優れています。



低臭性 Low-Smell

さらに低臭化しました。
施工時から施工後の臭気がほとんど気になりません。



■製品仕様

フローンフルトツプ・フローンフルトツプ抗菌

- ・荷姿 15kgセット(A液12kg B液3kg)
- ・配合比 A液:B液=4:1
- ・標準塗装面積 使用量1.4kg 1回塗り10.7㎡
- ・可使時間 35分(23℃)
- ・上塗可能時間 12~24時間(23℃)
- ・軽歩行開放時間 24時間以上(23℃)
- ・重作業可能時間 48時間以上(23℃)

■常備色(6色)

※色相は、色見本帳をご参照下さい。
※フローンフルトツプ抗菌は受注生産です。

- A-1 / マスカットグリーン
- A-2 / エメラルドグリーン
- A-3 / フレッシュグリーン
- A-4 / フォックスグレー
- A-5 / サンドベージュ
- A-6 / スカーレットブラウン

■標準色(15色)

※指定色については当社にご相談下さい。
※製品都合により納期に3、4日かかります。

- B-4 / ムーングレー
- B-5 / シルバーグレー
- B-6 / ハンターグリーン
- B-7 / セメントグレー
- B-12 / ライトベージュ
- B-15 / キャメルイエロー
- B-16 / チャイナベージュ
- B-18 / ラインイエロー
- B-20 / ライトグレー
- B-21 / アーモンドブラウン
- B-22 / マイルドグリーン
- B-23 / ウォーターブルー
- B-24 / ハーベストブラウン
- B-25 / マリンブルー
- B-26 / ゴールデンイエロー

熱湯も熱油も大丈夫。



●耐熱湯性試験 水道水5時間100℃煮沸、19時間放冷

品名	試験結果	試験条件
フロンフルトップ(抗菌含)	○	10サイクル異常なし
MMA樹脂系塗料	△	2サイクル、艶びけ・白化
エポキシ樹脂系厚膜塗料	△	2サイクル、艶びけ・白化

●耐熱油性試験 200℃サラダ油、10分間浸漬

品名	試験結果	試験条件
フロンフルトップ(抗菌含)	○	6サイクル異常なし
MMA樹脂系塗料	△	試験直後に軟化
エポキシ樹脂系厚膜塗料	×	試験直後に割れ

※試験結果は、弊社における試験に基づくもので、保証値ではありません。

ご 注 意

厨房機器の蒸気抜き部など水蒸気が直接集中的に当たる部分、急激な温冷繰返しを受ける部分については、磁器タイル、ステンレス板等を設置して下さい。

FF-4.5HR
耐熱工法
平滑仕上げ



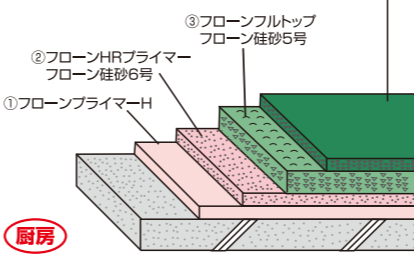
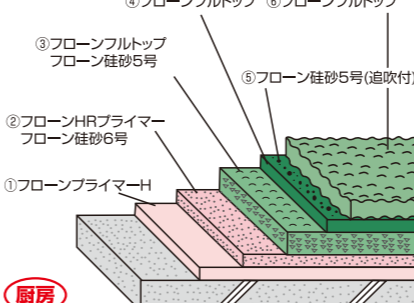
FF-5.0HRN
耐熱工法
防滑仕上げ(粗目)



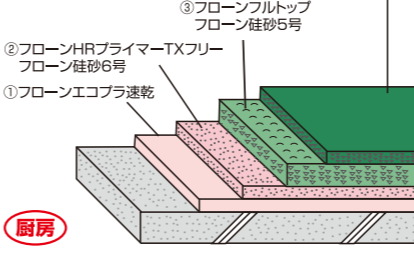
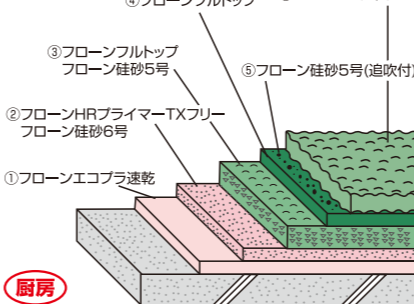
※この写真と現物では、若干異なります。

●用途 / 食品工場、厨房、給食室などの床で耐熱性、耐熱湯性が要求される床

推奨工法

工法名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-4.5HR 耐熱工法 ペースト平滑 総合塗膜厚4.5mm 	1	フロンプライマー-H	0.15	2~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	フロンフルトップ フロン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを2に對し、フロン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
FF-5.0HRN 耐熱工法 ニート防滑 総合塗膜厚5.0mm 	1	フロンプライマー-H	0.15	2~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	フロンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	5	フロン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	工程4の直後、リンガン口径3~4mmφにてフロン珪砂5号を散布する。
	6	フロンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

環境対応工法

工法名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-ES4.5HR TXフリー 耐熱工法 ペースト平滑 総合塗膜厚4.5mm 	1	フロンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー-TXフリー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマー-TXフリーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	フロンフルトップ フロン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを2に對し、フロン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
FF-ES5.0HRN TXフリー 耐熱工法 ニート防滑 総合塗膜厚5.0mm 	1	フロンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー-TXフリー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマー-TXフリーを4に對し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂5号	2.0 2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンフルトップを1に對し、フロン珪砂5号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	フロンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	5	フロン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	工程4の直後、リンガン口径3~4mmφにてフロン珪砂5号を散布する。
	6	フロンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

落としても割れない強力耐衝撃床。



FF-3.5HR工法
平滑仕上げ



FF-2.5HRN工法
防滑仕上げ(粗目)



※この写真と現物では、若干異なります。

●用途 / 自動車修理工場、フォークリフトが走る倉庫など耐衝撃性が要求される床(重作業床)

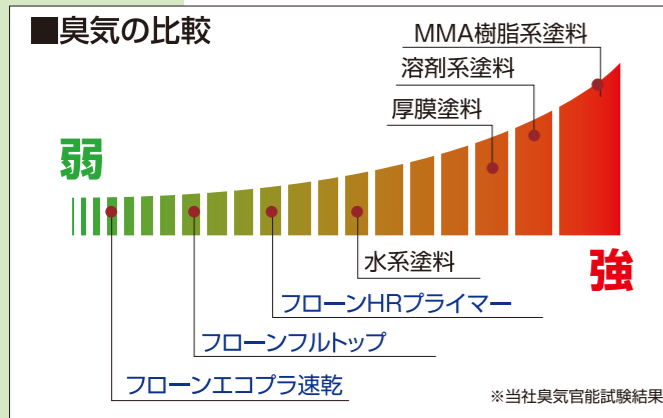
推奨工法

工法名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-3.5HR工法 ベース平滑 総合塗膜厚3.5mm 	1	フロンプライマーH	0.15	2~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを2に対し、フローン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを2に対し、フローン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
FF-2.5HRN工法 ニート防滑 総合塗膜厚2.5mm 	1	フロンプライマーH	0.15	2~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。
	4	フローン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	工程3の直後、リシガン口径3~4mmφにてフローン珪砂5号を散布する。
	5	フローンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

環境対応工法

工法名	工程	材 料 名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備 考
FF-ES3.5HR TXフリー工法 ベース平滑 総合塗膜厚3.5mm 	1	フローンエコプラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを2に対し、フローン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン珪砂7号	1.4 0.7	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを2に対し、フローン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
FF-ES2.5HRN TXフリー工法 ニート防滑 総合塗膜厚2.5mm 	1	フローンエコプラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを4に対し、フローン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	0.6	直後	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機にて充分攪拌後、金ゴテにて塗布する。
	4	フローン珪砂5号(追吹付)	1.8	12~24	前工程直後、リシガン口径3~4mmφにてフローン珪砂5号を散布。硬化後、余剰なフローン珪砂を除去。
	5	フローンフルトップ	0.8	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラーにて塗布する。

耐薬品床は、いまや必須条件です。



※フローンフルトップ・フローンフルトップ抗菌共通

耐薬品性・耐油性 ※フローンフルトップ・フローンフルトップ抗菌共通

試験項目	結果	試験条件
耐水性	◎	水道水、1カ月浸漬
耐塩水性	◎	20%塩水、スポット試験48時間
耐溶剤性	○	トルエン、スポット試験48時間
	○	キシレン、スポット試験48時間
	○	エタノール、スポット試験48時間
	△	MEK、スポット試験48時間
	△	アセトン、スポット試験48時間
	△	MIBK、スポット試験48時間
	△	アノン、スポット試験48時間
	△	酢酸エチル、スポット試験48時間
	△	酢酸ブチル、スポット試験48時間
	○	メタノール、スポット試験48時間
耐酸性	○	10%塩酸、スポット試験48時間
	○	10%硫酸、スポット試験48時間
	○	10%硝酸、スポット試験48時間
	○	10%酢酸、スポット試験48時間
	○	10%フッ化水素、スポット試験48時間
	○	10%リン酸、スポット試験48時間
	○	10%苛性ソーダ、スポット試験48時間
耐アルカリ性	◎	10%アンモニア水、スポット試験48時間
	◎	10%アンモニア水、スポット試験48時間
耐油性	◎	サラダ油、スポット試験48時間
	○	ガソリン、スポット試験48時間
	◎	エンジンオイル、スポット試験48時間
	◎	切削油、スポット試験48時間
消毒液	△	クレゾール石鹼液、スポット試験48時間
	○	塩化ベンザコニウム、スポット試験48時間
	○	0.1%次亜塩素酸ソーダ、スポット試験48時間
	○	オキシドール、スポット試験48時間
	△	ヨードチンキ、スポット試験48時間
×	液状フェノール、スポット試験48時間	

※判定 ◎=異常なし/○=やや艶引けや変色/△=やや膨潤/×=膨潤、フクレ
 ※試験結果は、弊社における試験に基づくもので、保証値ではありません。
 ※スポット試験は、JIS A 5705に準拠

FF-SP1.5工法 平滑仕上げ



FF-SP2.0TN工法 防滑仕上げ



※この写真と現物では、若干異なります。

●用途／印刷・化学工場、研究室・実験室、病院などの耐薬品性が要求される床

推奨工法

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備考
FF-SP1.5工法 平滑 総塗膜厚1.5mm	1	フローンプライマーSP	0.15	1~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンプライマーSP フローンパウダー	0.15 0.15	1~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンプライマーSPを1に対し、フローンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	2.0	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ゴテにて塗布する。
FF-SP2.0TN工法 ミキシング防滑 総塗膜厚2.0mm	1	フローンプライマーSP	0.15	1~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンプライマーSP フローンパウダー	0.15 0.15	1~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンプライマーSPを1に対し、フローンパウダーを1(重量比)の割合で計量、混合、攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	2.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ゴテにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン珪砂6号	0.5 0.025	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを1に対し、フローン珪砂6号を0.05の割合で計量、混合、攪拌後、金ゴテにて塗り広げ、中毛ローラーにて面揃えを行なう。

環境対応工法

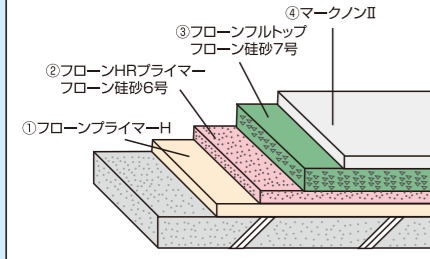
工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間 (23℃)	備考
FF-ES1.5HR TXフリー工法 平滑 総塗膜厚1.5mm	1	フローンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン珪砂7号	0.4 0.2	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを2に対し、フローン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	1.5	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ゴテにて塗布する。
FF-ES2.0HR TN TXフリー工法 ミキシング防滑 総塗膜厚2.0mm	1	フローンエコブラ速乾	0.15	3~48	A液:B液=1:2(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フローンHRプライマー-TXフリー フローン珪砂7号	0.4 0.2	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンHRプライマー-TXフリーを2に対し、フローン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フローンフルトップ	1.5	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、金ゴテにて塗布する。
	4	フローンフルトップ フローン珪砂6号	0.5 0.025	24 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフローンフルトップを1に対し、フローン珪砂6号を0.05の割合で計量、混合、攪拌後、金ゴテにて塗り広げ、中毛ローラーにて面揃えを行なう。

●用途／耐衝撃性、耐汚染性が要求される床

推奨工法

工法名	工程	材料名	使用量 kg/m ²	上塗可能時間	備考
FF-2.5HR工法 ベース平滑・マークノンII仕上げ 総合塗膜厚2.5mm	1	フロンプライマーH	0.15	2~24	A液:B液=1:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。
	2	フロンHRプライマー フロン珪砂6号	0.4 0.3	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌したフロンHRプライマーを4に対し、フロン珪砂6号を3(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	3	フロンフルトップ フロン珪砂7号	2.0 1.0	12~24	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌した、フロンフルトップを2に対し、フロン珪砂7号を1(重量比)の割合で計量、混合し、金ゴテにて塗布する。
	4	マークノンII	0.12	12 (軽歩行開放時間)	A液:B液=4:1(重量比)の割合で計量、混合、電動攪拌機で充分攪拌後、中毛ローラー、ハケにて塗布する。

※マークノンIIは2回塗りしないで下さい。少量で使用の場合は必ずA液を単独で充分に攪拌してから計量して下さい。



■関連商品一覧

商品名	荷姿	配合比	備考
フロンエコブラ速乾※	12・3kgセット	A液:B液=1:2	環境配慮型 水性反応硬化型下塗り材
フロンHRプライマーTXフリー※	20・10kgセット	A液:B液=4:1	環境配慮型 耐熱用 下塗り調整材兼下塗り材
フロンプライマーH※	30・12・6・2kgセット	A液:B液=1:1	溶剤系エポキシ樹脂 下塗り材
フロンプライマーSP※	30・12・6kgセット	A液:B液=1:1	溶剤系エポキシ樹脂 速乾下塗り材
フロンHRプライマー※	20・10kgセット	A液:B液=4:1	耐熱用エポキシ樹脂 下塗り調整材兼下塗り材
フロンパウダー	15・5kg(袋)	-	特殊セメント系骨材
フロン珪砂5・6・7号	15kg(袋)	粗い←5号・6号・7号→細かい	

※ご使用に際しては、各製品のパンフレットをご参照下さい。ご不明な点は当社へご相談下さい。

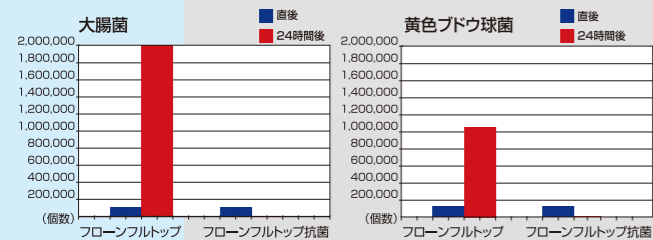
■性状・一般物性

※フロンフルトップ・フロンフルトップ抗菌共通

試験項目	試験結果	試験条件
外観 A液	着色粘稠液	
B液	褐色粘稠液	
硬さ	75	JIS K 6253 ショアーD
鏡面光沢度	95	JIS K 5600 入射角60°
摩耗質量	135mg	JIS K 7204 テーパー式摩耗試験機 9.8N 回転数1,000回
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600 デュボン式500g×50cm
引張接着強さ	3.4N/mm ²	JIS A 5536 コンクリート、建研式
耐屈曲性	合格	JIS K 5600 円筒形マンドレル法 3mmφ
伸び	50%	JIS K 6251
引張強さ	29.0N/mm ²	JIS K 6251
引裂強さ	7.3N/mm ²	JIS K 6252
圧縮強さ	19.6N/mm ²	JIS K 6911
耐熱湯性	変化なし	5時間100℃煮沸、19時間放冷、10サイクル
耐熱油性	変化なし	200℃サラダ油、10分間浸漬、6サイクル
ホルムアルデヒド 放散等級	F★★★★	JIS K 5601-4-1

※試験結果は、弊社における試験に基づくもので、保証値ではありません。

■抗菌性試験



■フロンフルトップ 用途別工法一覧

推奨工法	一般						食品		耐薬品			
	事務室・教室	通路・廊下・階段	洗面所・トイレ	自動車修理工場	倉庫・配送センター	一般工場	食品工場	厨房・給食室	印刷工場	化学工場	研究室・実験室	診察室・病室
推奨工法 ◎=最適です ○=適しています ×=使用不可												
耐熱性												
	FF-4.5HR 耐熱工法 ペースト平滑・総合塗膜厚4.5mm											
	FF-5.0HRN 耐熱工法 ニート防滑・総合塗膜厚5.0mm											
耐衝撃性												
	FF-3.5HR工法 ペースト平滑・総合塗膜厚3.5mm											
	FF-2.5HRN工法 ニート防滑・総合塗膜厚2.5mm											
耐薬品性												
	FF-SP1.5工法 平滑・総合塗膜厚1.5mm											
	FF-SP2.0TN工法 ミキシング防滑・総合塗膜厚2.0mm											
耐汚染性												
	FF-2.5HR工法 ペースト平滑・マークノンII仕上げ・総合塗膜厚2.5mm											
抗菌性												
	各推奨工法でフロンフルトップ抗菌を使用											

環境対応工法

◎=最適です ○=適しています
×=使用不可

環境対応工法	一般						食品		耐薬品			
	事務室・教室	通路・廊下・階段	洗面所・トイレ	自動車修理工場	倉庫・配送センター	一般工場	食品工場	厨房・給食室	印刷工場	化学工場	研究室・実験室	診察室・病室
耐熱性												
	FF-ES4.5HR TXフリー耐熱工法 ペースト平滑・総合塗膜厚4.5mm											
	FF-ES5.0HRN TXフリー耐熱工法 ニート防滑・総合塗膜厚5.0mm											
耐衝撃性												
	FF-ES3.5HR TXフリー工法 ペースト平滑・総合塗膜厚3.5mm											
	FF-ES2.5HRN TXフリー工法 ニート防滑・総合塗膜厚2.5mm											
耐薬品性												
	FF-ES1.5HR TXフリー工法 平滑・総合塗膜厚1.5mm											
	FF-ES2.0HRTN TXフリー工法 ミキシング防滑・総合塗膜厚2.0mm											
抗菌性												
	各環境対応工法でフロンフルトップ抗菌を使用											