

LUMITITAN-NAG

光触媒屋内水性塗料 《ルミチタンNAG》

(消臭・抗菌・シックハウス対策・防カビ)

施工マニュアル



sasamic

★ 京都市ベンチャー企業目利き委員会Aランク認定企業 ★

〒558-0053 大阪市住吉区帝塚山中1-2-21

TEL 06-6569-9171 FAX 06-6569-9172

URL: <http://www.sasamic.com/> Email: contact@sasamic.com

施工の事前確認

光触媒ルミチタンNAGの施工においては、事前の確認が必要です。

提案する光触媒効果が得られるかどうか、又、施工品質を確保する為に、必ず事前の確認・打合せをして下さい。

- ①ガラス、ホーロー、未処理金属面には使用できません。
※但し、塗装・コーティングされた金属面には施工が可能です。
- ②塗装対象の中には、表面が超撥水性でルミチタンNAGを弾いたり、塗着しにくい材質も有ります。事前にテストピースで試し塗りをして確認して下さい。
- ③ルミチタンNAGは、セミクリア（やや白色）の塗料です。淡色系の基材については問題はありませんが、濃色系の基材については、白い膜を貼った感じの仕上がりになり、基材の意匠性を損なう事になりますので注意して下さい。
- ④光触媒ルミチタンNAGの性能を発揮させる為に必要な、光量（紫外線量）の判断は、紫外線測定器にて計測し、 $2\mu\text{W}/\text{cm}^2$ 以上である事がが必要です。
- ⑤施工対象場所が紫外線量不足の場合は、別途近紫外線を放射するランプ（ケミカルランプ）を設置する必要があります。

施工要領

1. 下地処理

- 塗装前に、塗付面の油分・汚れを薄めの中性洗剤で洗浄します。
※洗剤で洗浄後は、水で十分に洗剤成分を洗い落す
- 新品の汚れていない場合は、埃の除去のみで可。
- 乾燥は目視で水分がなくなるまで自然乾燥する。

2. 養生

- 非塗装面を養生シート・マスキングテープ等で養生します。
※電化製品、精密機器、濃色系基材・家具類等はマスキングします。
塗料が付着すると、意匠性を損なったり、故障の原因に繋がります。

3. 塗装前の準備

- ルミチタンNAGを保存している容器の内側壁面に固形物が付着している場合や溶液に固形物がある場合は、不織布などで固形物を取り除いて下さい。
- ルミチタンNAGは、酸化チタンが底部に沈殿していますので、よく攪拌（30回位）してから、塗装機カップ又は、ボトルに移して使用して下さい。

4. 塗装

- 仕上げ拭き後、水分がないのを確認してルミチタンNAGをスプレーガンで塗装してください。
- 塗装回数は横方向と縦方向の1クロス塗りを行います。
- 塗装要領は、パターン幅の半分重なるようにしてください。
- 横方向／縦方向の塗装は、必ず塗装面が乾いてから行ってください。
- 基本塗布量は $80\text{m}^2\sim 100\text{m}^2/1\text{kg}$ （使用塗装機により塗着率に差はあります）
- 塗装しない所に塗料が付着した際は、濡れた雑巾できれいに拭き取って下さい。
乾いてからでは取れにくくなります。
- スプレーガンノズルは $0.6\text{mm}\sim 0.8\text{mm}$ を使用しますので、ノズルが詰まる事があります。その際は、ノズルを外してノズル掃除をしてから再度塗装をして下さい。

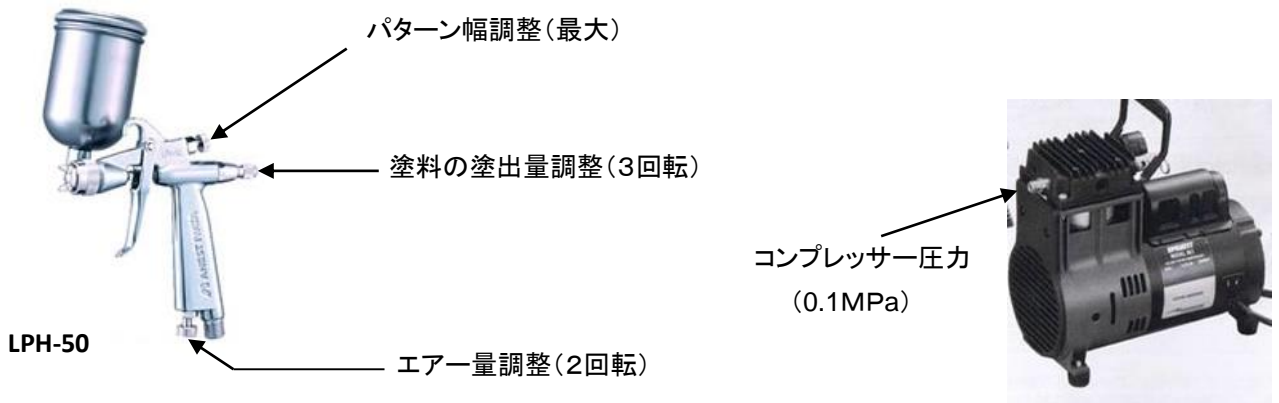
5. 乾燥

- ルミチタンの定着は、常温乾燥（ 20°C ）で12～24時間程度です。

スプレーガンについて

★ アネスト岩田製スプレーガンLPH50-062Gを使用した場合の例

ノズル口径	0.6mm (アネスト岩田製 LPH50-062G)
塗料の塗出量	3回転
塗装面との距離	30cm
パターン幅	最大
エア一量	2回転
コンプレッサー圧	0.1MPa

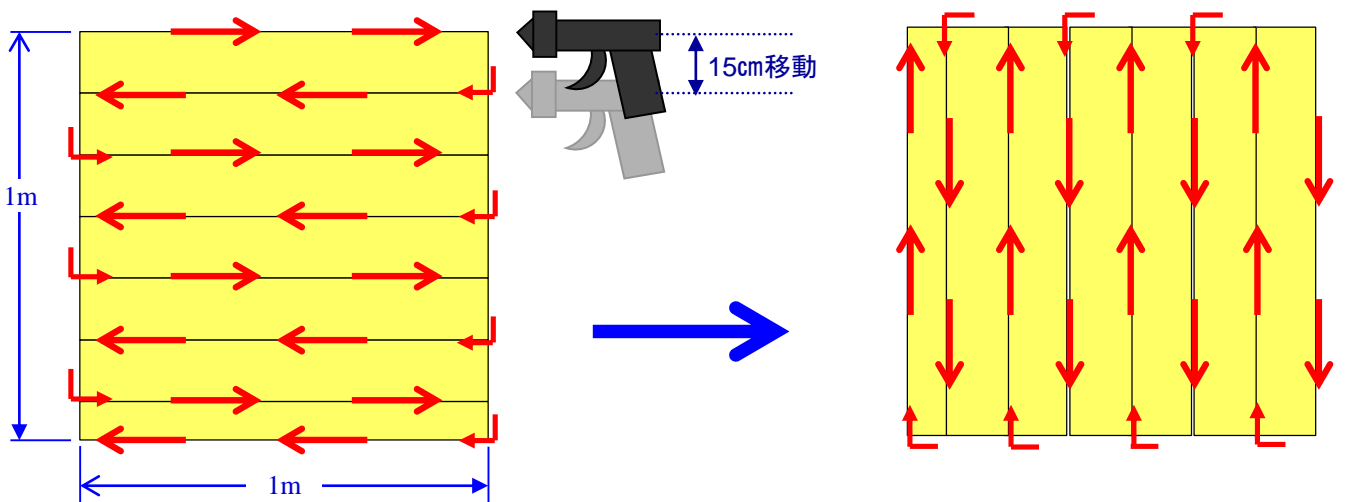
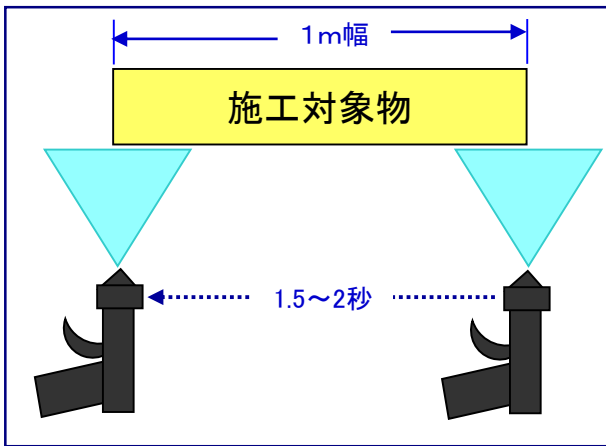
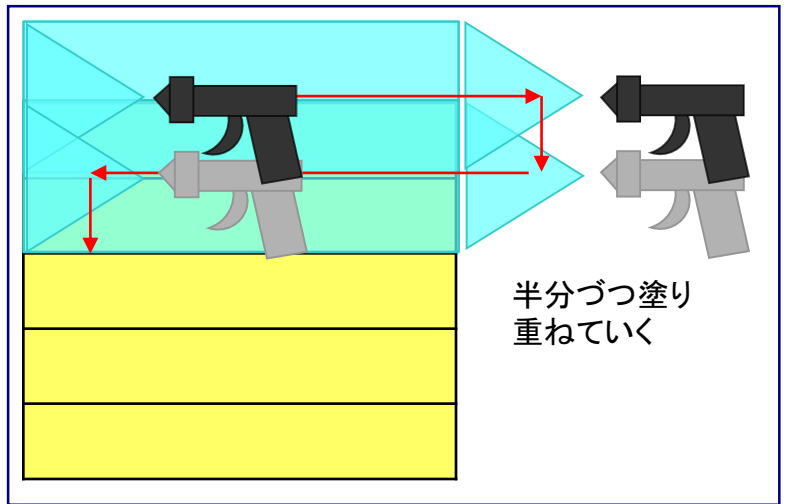
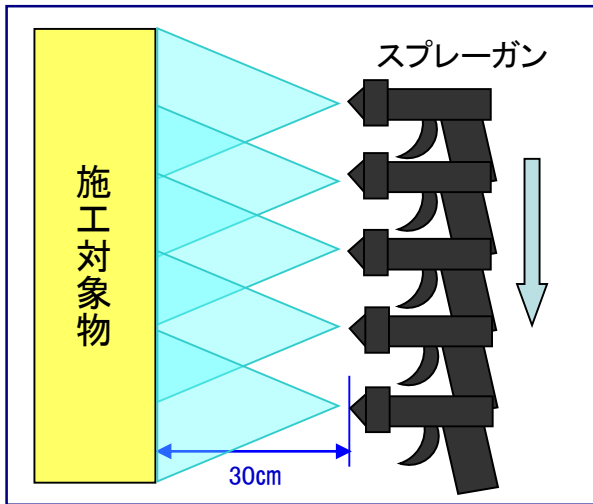


スプレーガンの操作要領について

- スプレーガンは、対象面に直角に等速で等距離を保ちながら、左右に移動させ、順次塗り重ねていきます。
- ガンの移動は、身体全体を使ってゆっくり目に動かします。(1m幅を1.5秒~2秒)
- 噴霧は、基本的には両端では噴霧を止めるようにします。(止めずにやると折り返し部分が、塗り過ぎて液ダレの原因になります)。
- 液ダレを起こした場合、その部分に、布を軽く上から押し当てます(タレを吸取る感じ)塗膜にキズがつきますので絶対に塗膜面をこすらないで下さい。
- スプレーガンの施工対象面との距離は、30cm程度とします。
- スプレーガンの移動幅は、次ページ図の様にパターン幅の半分程度、順次重ね塗りしていきます。

※次ページのスプレーガン移動図を参照

スプレーガンの操作要領について



○横方向が終了すると、塗布面の水滴がなくなってから縦方向に塗り重ねます（十字塗装）

1㎡当たりクロス塗りで10~13cc (80~100㎡/1kg) 塗布の要領。

1m幅のガンの移動時間 : 1.5秒~2秒
ガンの移動回数 : 往復4回になります (パターン幅を半分ずつ重ねる)
ガンの距離 : 30cm

ルミチタンNAG塗装用 スプレーガン、コンプレッサー、塗装機の例

●スプレーガン+コンプレッサー



アネスト岩田製
LPH-50

ガンノズル口径：0.6mmに調整



※コンプレッサー圧力は0.1MPaのものを選定
又は調整して下さい。

●ワグナー温風低圧塗装機 キャップスレー

ガンノズル口径：0.8mmに調整



HV-9100

参考基準価格 ¥250,000

参考販売価格(税別) ¥175,000円

(平成27年1月、一般ネットショップ表示価格)

塗着効率最大86.9% 塗料の飛散が少なく、塗料ロスが少ない。

【省資源】塗料の使用量はエアーガンに比べて約50% 塗料を大幅に節約します。

【作業時間の短縮】作業時間をエアーガンの約半分に短縮。作業能率が大幅アップ。

【品質の高い塗装】温風のドライエアーが塗料の乾きを早くするため、タレ、ナガレが少なくきれいな塗装ができます。

【現場を選ばない】100V電源でコンプレッサー不要。また軽量・コンパクトで持ち運びも楽々。

= 塗装用途 =

【建築塗装】外装、内装、屋根、シャッター

【特殊コーティング】ガラスコーティング、光触媒コーティング、バスタブコーティング

【機械金属】工作機械、農機具、産業機械、配電盤、サッシ

【木工家具】テーブル、イス等

【車両】建機、バス、トラック、その他