

施工仕様

工程	使用材料	規格	標準塗布量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20℃)	希釈率 (%)	塗装方法
下地	クラック、欠損等がある場合は事前に処理し平滑に仕上げる。					
素地調整	汚れ、油脂分等は高压洗浄機、ディスクグラインダー等により除去し施工面を清浄化する、不具合部分は別途定める方法により復元する。					
下塗	バッファークートNS	無溶剤型1液 シリコン樹脂	0.3		0	ローラー及び刷毛
中塗	バッファークートNS	無溶剤型1液 シリコン樹脂	0.3	完全乾燥	0	ローラー及び刷毛
上塗	バッファークートNS	無溶剤型1液 シリコン樹脂	0.3	完全乾燥	0	ローラー及び刷毛
トップコート (オプション)	バッファークート85	低汚染型弱溶剤2液 シリコン樹脂	0.15~	完全乾燥	0~5	ローラー及び刷毛

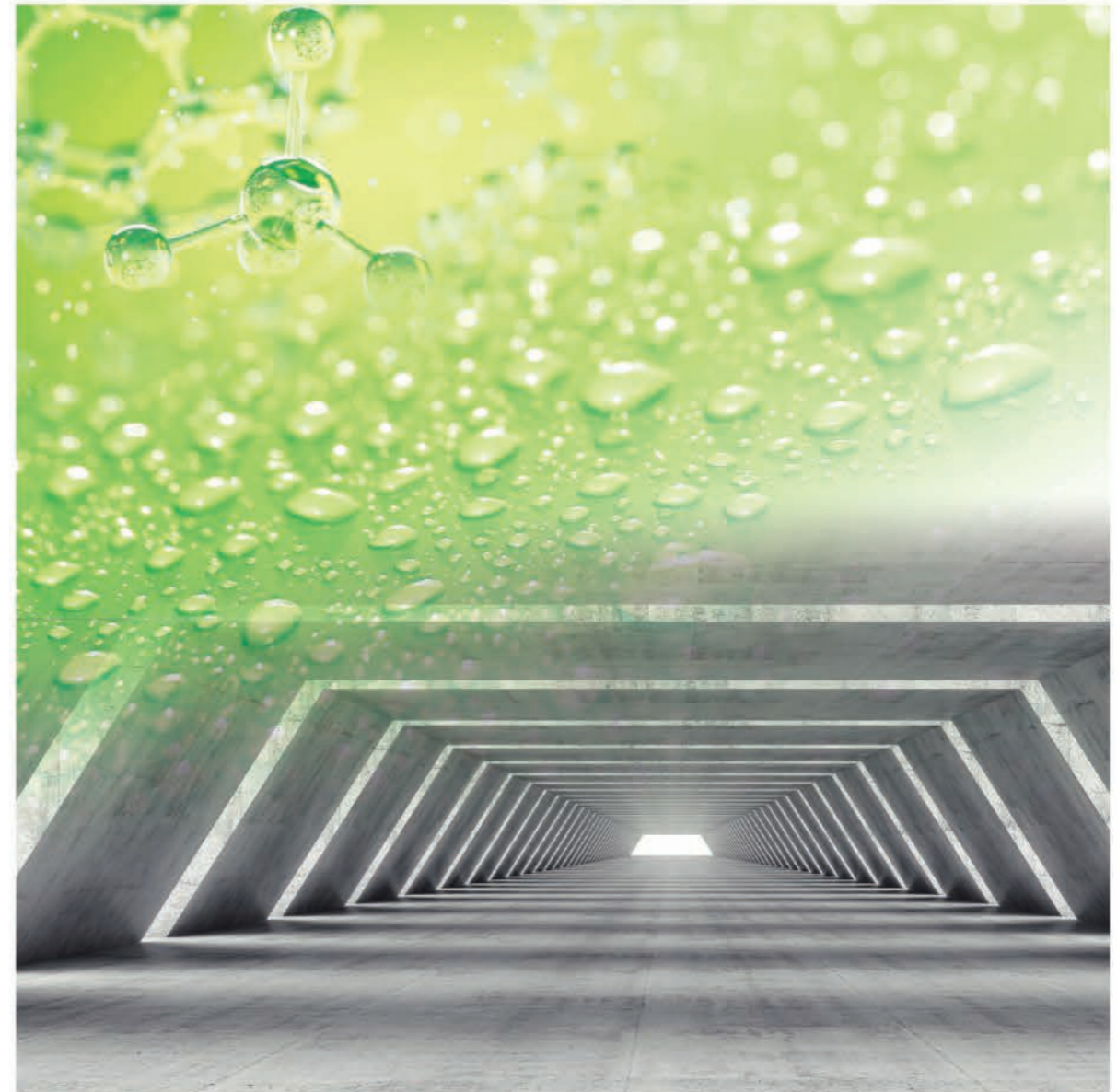
- 素地の不具合部分は確実に補修し平滑に仕上げてください。
- ひび割れ補修等はシリコンシーラントにて施工してください。
- 指定色・汚れ防止が必要な場合はトップコート(バッファークート85)を施工してください。

- 施工上の注意点
- 未硬化の物は微臭があります。
 - 取扱い時には、保護具、保護メガネを着用してください。
 - 眼や口に入れないようにしてください。また皮膚に接触した場合は石鹼と水で洗い流してください。
 - 眼に入った場合は直ちに多量の水で洗い流し医師の診断を受けてください。
 - 換気の良いところで使用してください。
 - ご使用前にはSDSをお読みください。

新しい防食システムを目指す

シリコン100%樹脂塗料 BUFFER Coat® バッファークート

シリコン樹脂弾性防水/防食コーティング材



新しい防食システムを目指す「バッファークートNS」

優れた防水性と防食性で構造物の長寿命化を実現します。

「バッファークートNS」の特徴

- ✓ 金属およびコンクリートどちらも同じようにコーティングできる画期的なシリコン弾性防水塗膜材です。
- ✓ 鋼材とコンクリートの境界部の腐食劣化を防ぎ、構造物の長寿命化を期待できる材料です。
- ✓ シリコンゴム特有の弾性も持ち、金属をはじめ多くの素材に良好な付着性を発揮します。
- ✓ 伸び率 350~400%の追従性を持つ、剥離が起きにくい弾性塗膜です。
- ✓ Si-O-Siの基本構造で100%シリコン樹脂です。
- ✓ 高耐水性、高耐塩水性に優れ、沿岸等のコンクリート及び鉄部の保護に期待できます。
- ✓ 空気の流通があり内部の水蒸気を外へ逃すため、施工面の膨れを抑制します。
- ✓ 無溶剤で無臭、有機溶剤を含んでいません。
- ✓ ケイ素と酸素の結合(シロキサン結合)により強度が高く、極めて劣化しにくい状態です。



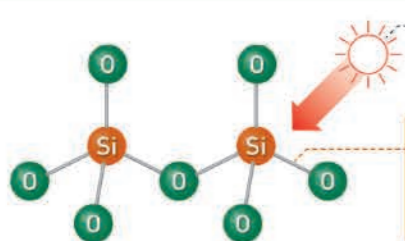
バッファークートは撥水塗膜を形成し、外部からの水分の侵入を防ぎます。



耐寒性試験の様子。
 -50℃から200℃の範囲で塗膜変化がなく、低温での施工が可能です。



「バッファークートNS」はシロキサン結合により耐候性に優れています。



紫外線解離エネルギー
 411KJ/mol

バッファークートNS
 シロキサン結合エネルギー
 444KJ/mol

紫外線解離エネルギーより結合エネルギーの低いものは結合が切断され劣化します。
 「バッファークートNS」は紫外線解離エネルギーより結合の強いシロキサン結合により劣化しにくく、耐候性に優れています。

手が届きにくい箇所の塗装にも適した
 作業効率が高い機能性コーティング材です。

「バッファークートNS」の効果

- コンクリート構造物の防水
- コンクリート構造物の劣化進行抑制、
 表層保護、耐久性の向上、耐塩水性の向上
- コンクリート構造物の塩害対策
- 化学プラント等の配管設備・タンクの補修および防錆
- 港湾施設鉄部の塩害腐食抑制



性能試験 特性 JIS A 6021 建築用塗膜防水材規格

硬化前(外観:ペースト状)			硬化後		
項目	特性値	試験方法	項目	特性値	試験方法
比重	1.2	JIS A 6021	比重	1.3	JIS A 6021
タックフリー(23℃)min	30~40	JIS A 6021	引っ張り強さ(23℃)	1.43	JIS A 6021
粘度(mPa·s,25℃)	23,000	JIS A 6021	加熱伸縮性能 伸縮率(%)	-0.50	JIS A 6021
不揮発分(%)	91	JIS A 6021	劣化処理後の性能 破断時の伸び率(%)	加熱処理	90.2
				促進暴露処理	180
				アルカリ処理	290
				酸処理	220
			引き裂き強さ(N/mm)	5.47	JIS A 6021
			劣化処理後の性能 引っ張り強さ比(%)	加熱処理	90.2
				促進暴露処理	122.4
				アルカリ処理	105.6
				酸処理	100.0