

ユータックコンプリート シリーズ 総合カタログ

【改訂第3版】

強く、生まれ変わる



環境対応タイプ

鉛・クロムフリー、RoHS対応、
13VOCフリー、低VOC、
超低臭タイプ

苛酷な使用環境に対応できる 「ニットク史上最も強固な塗り床仕上げ材」

「ユータックコンプライト」シリーズは、
「耐久性の向上」「多様な高機能」「環境にやさしい」をコンセプトに開発した塗り床仕上げ材です。
多種多様なシチュエーションに適合した工法をラインアップし、
「施主様」「使用する施設」のことを第一に考えた高機能の塗り床材です。

さまざまな産業施設の床に適合し、
安全な職場環境を長期間維持します。

給食センター

[CPS-3F工法]

各種工場

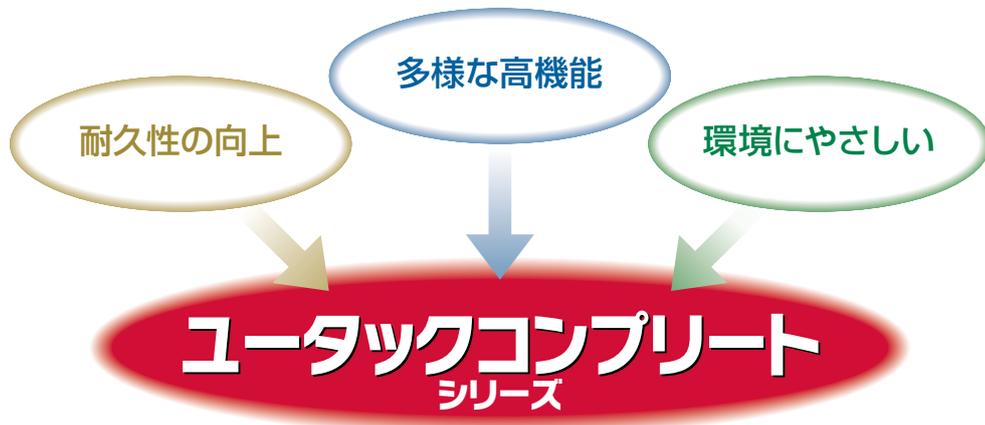
搬送床

1

[CPS-4F工法]

[CPG-4F工法]

「ユータックコンプリート」シリーズは、ウレア・ウレタン樹脂、セメント、セラミックスを配合した水性硬質ウレタン系塗り床材です。特に「耐熱性」「耐摩耗性」「耐衝撃性」に優れた性能を兼ね備えており、苛酷な使用環境下でも長期間の耐久性が得られる強固な床を形成します。



食品加工工場

[CPS-3F工法]



厨房釜下

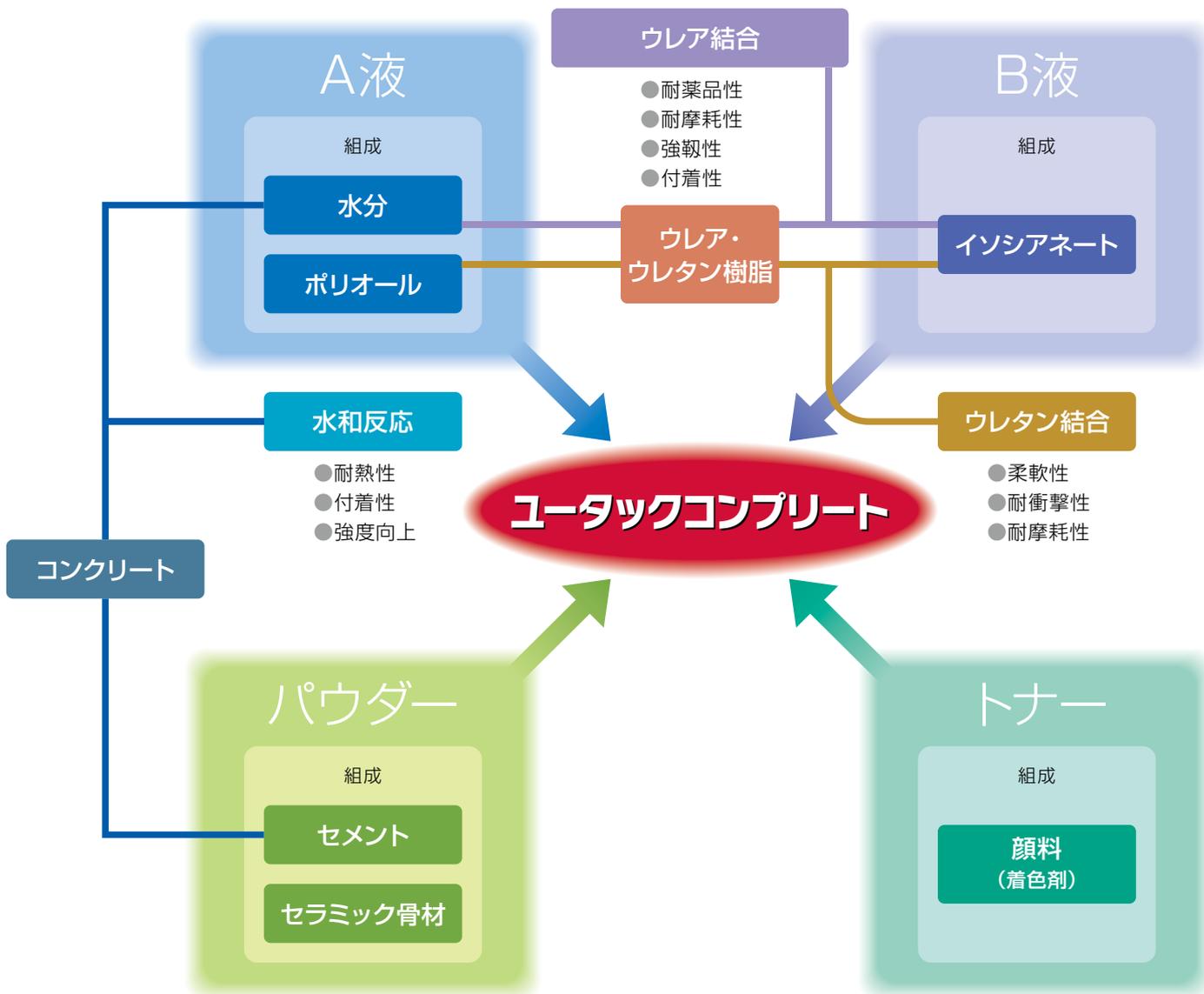
[CPM-4N工法]

「ユータックコンプリート」とは	3
特長	4
各工法案内	5～16
CPGU工法	5
CPG工法	6
CPGM工法	7
CPGL工法	8
CPS工法	9
CPM工法	10
CPL工法	11
複合工法	12・13
T工法	14
CPM-T工法	15
TR工法	16
硬化促進剤・速強添加剤	16
調合方法	17
施工フロー	18
納まり図(例)	19～20
各工法と用途別一覧表	21
製品構成一覧	22
各種性能試験結果	23～24
基本物性	23
耐汚染性	23
耐薬品性	24
耐衝撃性	25
耐摩耗性	25
耐熱性	26
環境配慮性	27
抗菌性	28
高接着力性	29
防滑性	29
注意事項	30～31

多機能な床を形成するメカニズム。

「ユータックコンプリート」とは

A液とB液の反応により、ウレタン結合とウレア結合からなる樹脂が生成され、一方でセメントと水分による水和反応により強度の高いコンクリートに変わります。これらが複合的に反応することにより、従来では得られなかった耐久性のある塗膜が形成されます。



「ユータックコンプリート」の工法概略

	薄膜	中膜	厚膜	立上り	R成形	巾木・排水溝
艶有り	CPGU	CPG・CPGM	CPGL	CPG-T	—	—
艶消し	CPS	CPM	CPL	CP-T	CP-R	CPM-T

16の特長が機能と美観を長期間維持します。

耐水 耐温水 耐熱性

最高130℃の耐熱温度(工法による)を有しており、温水や熱水はもちろん蒸気にまで耐えられるため、様々な熱負荷変化の環境に対応でき、厨房や食品工場などの床面や釜下、排水溝などに使用できます。

耐衝撃性

耐衝撃性に優れ、工具や器械などが落下しても塗膜に割れや剥離が発生しづらく、床を守るだけでなく、特に管理の厳しい食品工場などでは異物(剥離塗膜)の混入防止にも繋がります。

耐摩耗性

据え切り性に優れフォークリフトなどの重車両や輸送機による激しい走行に高い耐久性を示します。また、硬度が高く傷つきにくいいため美観を維持します。(どのような場合でも、まったく傷がつかないことを保証するものではありません。)

耐薬品性

無機・有機酸やアルカリ、塩類、オイルなどの多種多様な物質に対し、耐久性が優れています。

耐荷重性

圧縮強度が高く、重量物を運ぶ輸送機などが往来する床にも適しています。

高接着力

コンクリートとの接着性が抜群で高い付着力を示します。

耐汚染性

艶有り仕上げは、表面が密実で汚染物質が浸み込みにくく、かつ、傷つきにくいいため耐汚染性に優れます。
※どのような場合でも、まったく汚れが付着しないことを保証するものではありません。

耐冷熱性

一般的に塗膜物性が著しく低下する低温環境下でも強度変化が少なく、各特長をそのまま維持します。

施工性

工法によっては1~2工程と工程数が少なく、施工性に優れます。

超低臭気

溶剤臭や樹脂臭が少ないため、施工中の臭気が少なく、工場を稼働させながらの施工も可能です。食品工場などでも安心して使用できます。
※臭いの感じ方には個人差があります。

防滑性

一般的に滑りやすいとされる平滑工法でも乾燥面、湿潤面共に滑りにくく、防滑工法では更に防滑性に優れるため、より安全性が高くなります。

難燃性

酸素指数26以上の難燃性を有し、火が着きにくく低延焼性です。

抗菌性

抗菌性を有しており、平滑、防滑工法共に、菌類の繁殖を抑制します。
※工法によりです。

安全性

特定化学物質や有機溶剤を含まず、厚生労働省指針13物質、文部科学省6物質、国土交通省品確法5物質を含まず、日本塗料工業会より建築基準法シックハウス物質におけるホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆の認定を受けています。

低LCC 低ライフサイクル コスト

耐久性に優れるため、補修や改修頻度が少なくなり、維持コストの低減が期待できます。

HACCP

食品の高い安全性を確保するために考案された「HACCPシステム」は、原材料から最終製品を消費者が消費するまでの各段階で発生しうる危害を予測、評価し、その危害に対して防止する措置を各段階で決めることにより、最終製品の安全を確保するものです。そのためには、清潔で衛生的な床面で食品を取り扱うことが前提条件となります。
ユータックコンプリートは、この「HACCPシステム」に対応するための最適な塗り床仕上げ材として活用できます。

CPGU_{工法}

[流し展タイプ:艶有り薄膜仕様]

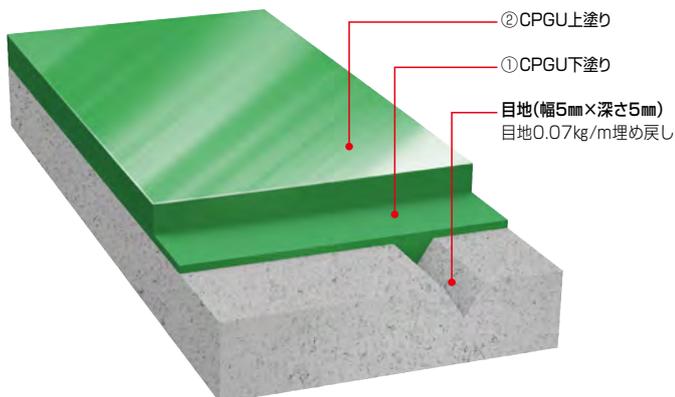
耐水 耐温水 耐熱 (温度による)	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高接着力	耐汚染	耐冷熱
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	

(工法による)

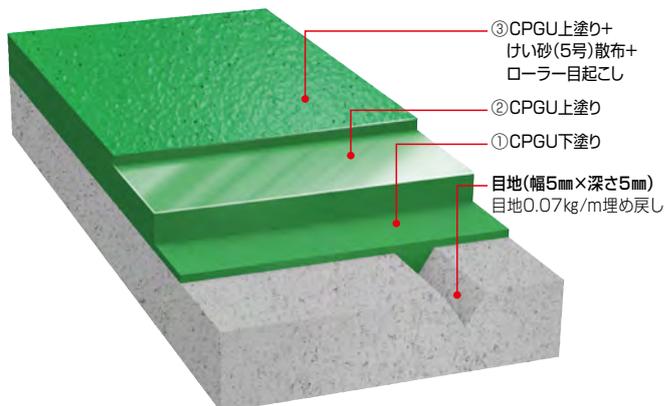


詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPGU-2F工法 CGPU-3F工法



CPGU-3N工法(防滑オプション)



工法名	工程	①	②
CPGU-2F工法 (平均膜厚:約2.0mm)	CPGU下塗り	0.8kg/m ²	CPGU上塗り 2.8kg/m ²
	CPGU-3F工法 (平均膜厚:約3.0mm)	CPGU下塗り 2.0kg/m ²	CPGU上塗り 3.4kg/m ²

工法名	工程	①	②	③
CPGU-3N工法 (平均膜厚:約3.0mm)	CPGU下塗り	0.8kg/m ²	CPGU上塗り 2.8kg/m ²	CPGU上塗り 0.7kg/m ²
				けい砂散布 0.2kg/m ²

※けい砂は均一に散布して、ローラーで目起こしをしてください。
※平均膜厚には、上塗りに散布するけい砂の粒径が含まれています。

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:80℃以下) ●印刷工場・製薬工場 ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下	●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●バックヤード
条件により使用可能	●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:80℃以下) ●機械・部品組み立て・整備工場	●冷蔵倉庫

荷姿

CPGU 下塗り



20.5kg/セット

- ユータックコンプリートG A液…………… 4kg
- ユータックコンプリート B液…………… 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)……………0.5kg
- ユータックコンプリートG薄膜パウダー…………… 12kg

※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。
※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
0.8kg/m ² (約0.4mm)	約25.6m ²
2.0kg/m ² (約1.1mm)	約10.2m ²

CPGU 上塗り



20.5kg/セット

- ユータックコンプリートG……………A液: 4kg、B液: 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)……………0.5kg
- ユータックコンプリートG薄膜パウダー…………… 12kg

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
2.8kg/m ² (約1.5mm)	約7.3m ²
3.4kg/m ² (約1.8mm)	約6.0m ²

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。
●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。

CPG工法

[流し展ベタイプ: 艶有り中膜仕様]

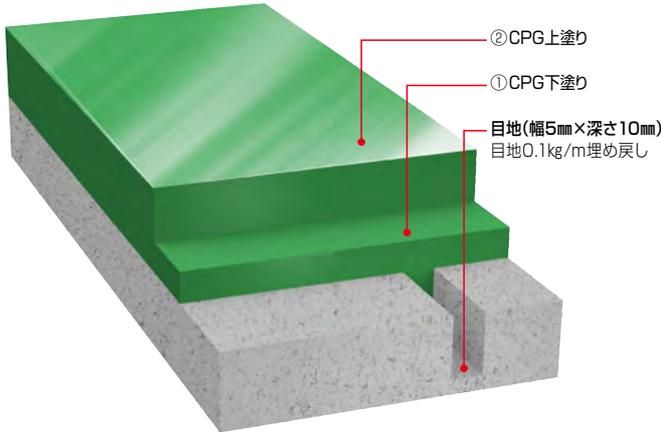
耐水 耐温水 耐熱 (温度による)	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高 接着力	耐汚染	耐冷熱
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	

(工法による)



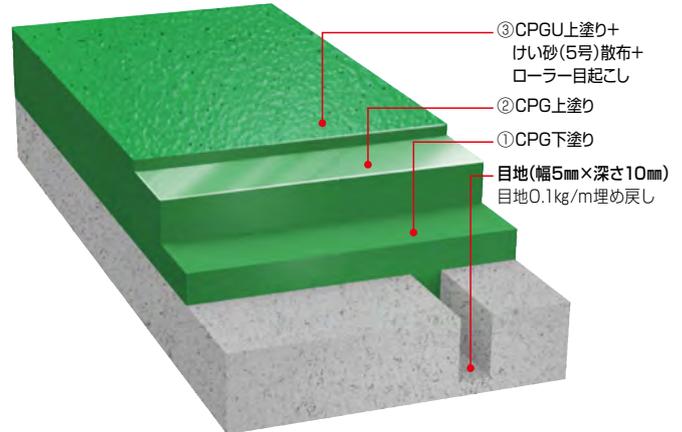
詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPG-4F工法 CPG-5F工法



工法名	工程	①	②
CPG-4F工法 (平均膜厚: 約4.0mm)	CPG下塗り	2.0kg/m ²	CPG上塗り 6.0kg/m ²
	CPG-5F工法 (平均膜厚: 約5.0mm)	CPG下塗り 3.0kg/m ²	CPG上塗り 7.0kg/m ²

CPG-4N工法 CPG-5N工法(防滑オプション)



工法名	工程	①	②	③
CPG-4N工法 (平均膜厚: 約4.0mm)	CPG下塗り	2.0kg/m ²	CPG上塗り 4.0kg/m ²	CPGU上塗り 0.7kg/m ² けい砂散布 0.2kg/m ²
	CPG-5N工法 (平均膜厚: 約5.0mm)	CPG下塗り 2.0kg/m ²	CPG上塗り 6.0kg/m ²	CPGU上塗り 0.7kg/m ² けい砂散布 0.2kg/m ²

※けい砂は均一に散布して、ローラーで目起こしをしてください。
※平均膜厚には、上塗りに散布するけい砂の粒径が含まれています。

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。

※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度: 80℃以下)	●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下
	●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度: 80℃以下)	●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室
条件により使用可能	●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場	●バックヤード
	●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度: 100℃以下)	●冷蔵倉庫
	●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度: 100℃以下)	

荷姿

CPG 下塗り



28.5kg/セット

- ユータックコンプリートG A液…………… 4kg
- ユータックコンプリート B液…………… 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)…………… 0.5kg
- ユータックコンプリートGパウダー…………… 20kg

※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
2.0kg/m ² (約1.0mm)	約14.2m ²
3.0kg/m ² (約1.5mm)	約9.5m ²

CPG 上塗り



28.5kg/セット

- ユータックコンプリートG……………A液: 4kg、B液: 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)…………… 0.5kg
- ユータックコンプリートGパウダー…………… 20kg

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
6.0kg/m ² (約3.0mm)	約4.7m ²
7.0kg/m ² (約3.5mm)	約4.0m ²

※①: 「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。

CPGM_{工法}

[モルタルタイプ:艶有り軽防滑中膜仕様]

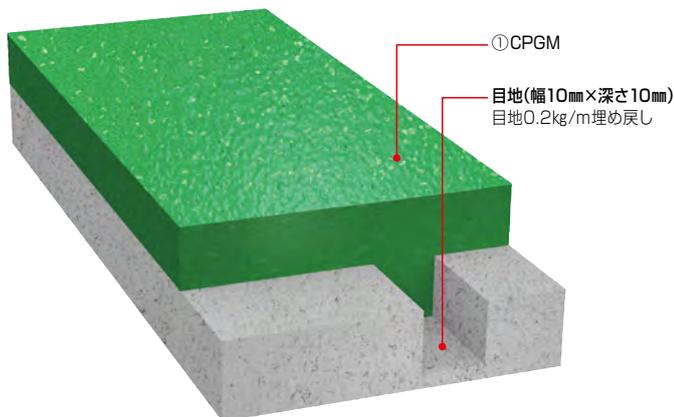
耐水 耐温水 耐熱 (温度による)	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高 接着力	耐汚染	耐冷熱
施工性	超 低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	

(工法による)



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPGM-4N_{工法} CPGM-5N_{工法}



工法名	工程	①
CPGM-4N _{工法} (平均膜厚:約4.0mm)		CPGM 8.0kg/m ²
CPGM-5N _{工法} (平均膜厚:約5.0mm)		CPGM 10.0kg/m ²

●標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
 ※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

●用途

最適	●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:120℃以下) ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫 ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:120℃以下)
条件により使用可能	●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●バックヤード

●荷姿

CPGM



22.3kg/セット

- ユータックコンプライト(LP) A液 2kg
- ユータックコンプライトG B液 2kg
- ユータックコンプライト着色トナー(標準色8色) 0.3kg
- ユータックコンプライトMパウダー 18kg

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
8.0kg/m ² (約4.0mm)	約2.7m ²
10.0kg/m ² (約5.0mm)	約2.2m ²

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。
 ●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。
 ●硬化促進剤は「ユータックコンプライト(LP)硬化促進剤」をご使用ください。

CPGL工法

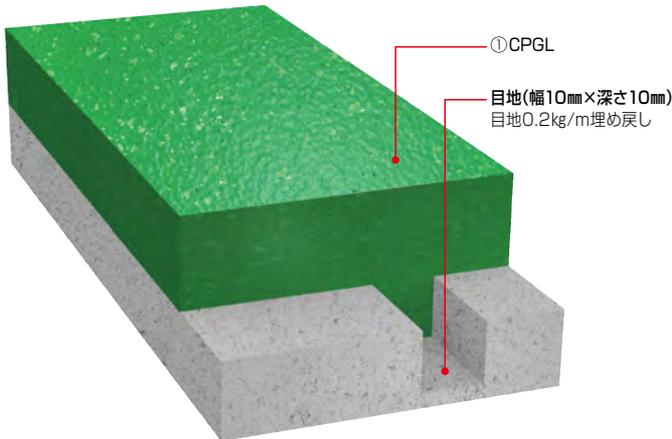
[モルタルタイプ: 艶有り軽防滑厚膜仕様]

耐水 耐温水 耐熱	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高 接着力	耐汚染	耐冷熱
(温度による)							
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	
(工法による)							



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPGL-6N工法 CPGL-7N工法 CPGL-8N工法



工法名	工程	①
CPGL-6N工法 (平均膜厚: 約6.0mm)		CPGL 12.0kg/㎡
CPGL-7N工法 (平均膜厚: 約7.0mm)		CPGL 14.0kg/㎡
CPGL-8N工法 (平均膜厚: 約8.0mm)		CPGL 16.0kg/㎡

●標準色(8色)

グリーン	エメラルド グリーン	ライト グリーン	グレー	イエロー	ベージュ	ローズ ベージュ	レッド

※標準色は印刷のため、実際の仕上りと相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

●用途

最適	●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度: 130℃以下) ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫 ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度: 130℃以下)
条件により使用可能	●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●バックヤード

●荷姿

CPGL



24.3kg/セット

- ユータックコンプライト(LP) A液…………… 2kg
- ユータックコンプライトG B液…………… 2kg
- ユータックコンプライト着色トナー(標準色8色)…………… 0.3kg
- ユータックコンプライトLパウダー…………… 20kg

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
12.0kg/㎡(約6.0mm)	約2.0㎡
14.0kg/㎡(約7.0mm)	約1.7㎡
16.0kg/㎡(約8.0mm)	約1.5㎡

※①: 「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。

●硬化促進剤は「ユータックコンプライト(LP)硬化促進剤」をご使用ください。

CPS工法

[流し展タイプ:艶消し薄膜仕様]

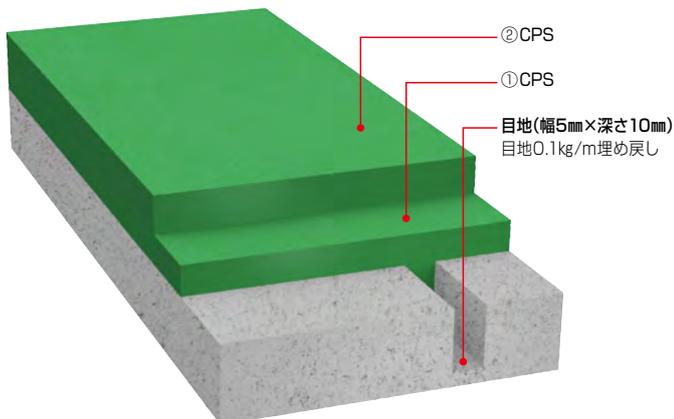
耐水 耐温 耐熱 (温度による)	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高接着力	耐汚染	耐冷熱
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	

(工法による)

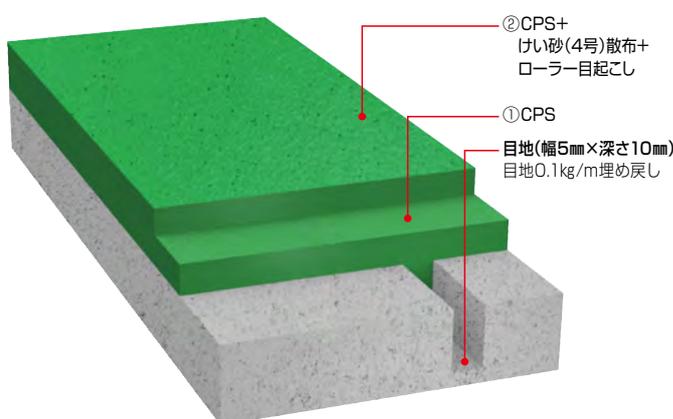


詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPS-3F工法 CPS-4F工法



CPS-3N工法(防滑オプション)



工法名	工程	①	②
CPS-3F工法 (平均膜厚:約3.0mm)		CPS 2.4kg/m ²	CPS 3.6kg/m ²
CPS-4F工法 (平均膜厚:約4.0mm)		CPS 4.0kg/m ²	CPS 4.0kg/m ²

工法名	工程	①	②
CPS-3N工法 (平均膜厚:約3.0mm)		CPS 2.5kg/m ²	CPS 1.5kg/m ² けい砂散布 0.4kg/m ²

※けい砂は均一に散布して、ローラーで目起こしをしてください。
※平均膜厚には、上塗りに散布するけい砂の粒径が含まれています。

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。

※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	<ul style="list-style-type: none"> ●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:100℃以下) ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:100℃以下) ●機械・部品組み立て・整備工場 	<ul style="list-style-type: none"> ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●台車・手押し車などの通行床 ●バックヤード
条件により使用可能	<ul style="list-style-type: none"> ●印刷工場、製薬工場 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床 	<ul style="list-style-type: none"> ●研究施設・実験室 ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫

荷姿

CPS



26.5kg/セット

- ユータックコンプライート……………A液:4kg、B液:4kg
- ユータックコンプライート着色トナー(標準色8色)……………0.5kg
- ユータックコンプライートSパウダー……………18kg

※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
2.5kg/m ² (約1.2mm)	約10.6m ²
3.5kg/m ² (約1.7mm)	約7.5m ²
4.0kg/m ² (約2.0mm)	約6.6m ²

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。

●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。

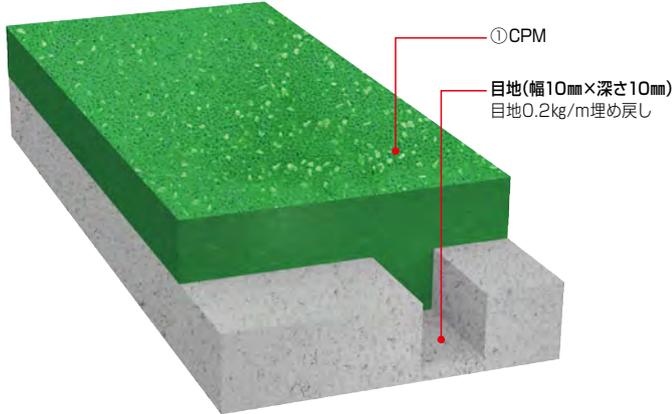
CPM工法

[モルタルタイプ: 艶消し軽防滑中膜仕様]



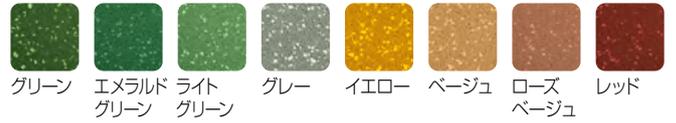
詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPM-4N工法 CPM-5N工法



工法名	工程	①
CPM-4N工法 (平均膜厚:約4.0mm)		CPM 8.0kg/m ²
CPM-5N工法 (平均膜厚:約5.0mm)		CPM 10.0kg/m ²

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
 ※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	<ul style="list-style-type: none"> ●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:120℃以下) ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫 ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:120℃以下)
条件により使用可能	<ul style="list-style-type: none"> ●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●バックヤード

荷姿

CPM



22.3kg/セット

- ユータックコンプリート……………A液: 2kg、B液: 2kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)……………0.3kg
- ユータックコンプリートMパウダー……………18kg

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
8.0kg/m ² (約4.0mm)	約2.7m ²
10.0kg/m ² (約5.0mm)	約2.2m ²

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。

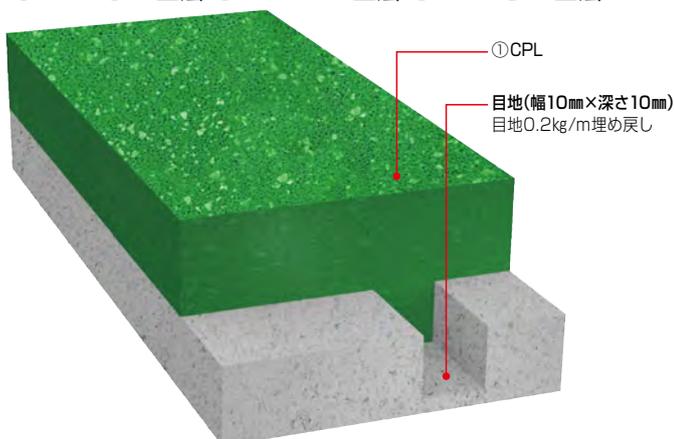
CPL工法

[モルタルタイプ:艶消し軽防滑厚膜仕様]



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPL-6N工法 CPL-7N工法 CPL-8N工法



工法名	工程	①
CPL-6N工法 (平均膜厚:約6.0mm)		CPL 12.0kg/㎡
CPL-7N工法 (平均膜厚:約7.0mm)		CPL 14.0kg/㎡
CPL-8N工法 (平均膜厚:約8.0mm)		CPL 16.0kg/㎡

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。

※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:130℃以下) ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫 ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:130℃以下)
条件により使用可能	●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●バックヤード

荷姿

CPL



24.3kg/セット

- ユータックコンプライート……………A液:2kg、B液:2kg
- ユータックコンプライート着色トナー(標準色8色)……………0.3kg
- ユータックコンプライートLパウダー……………20kg

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
12.0kg/㎡(約6.0mm)	約2.0㎡
14.0kg/㎡(約7.0mm)	約1.7㎡
16.0kg/㎡(約8.0mm)	約1.5㎡

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑯ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑰ページをご参照ください。

複合工法

[モルタル+流し展べ 複合タイプ 艶有り厚膜仕様]

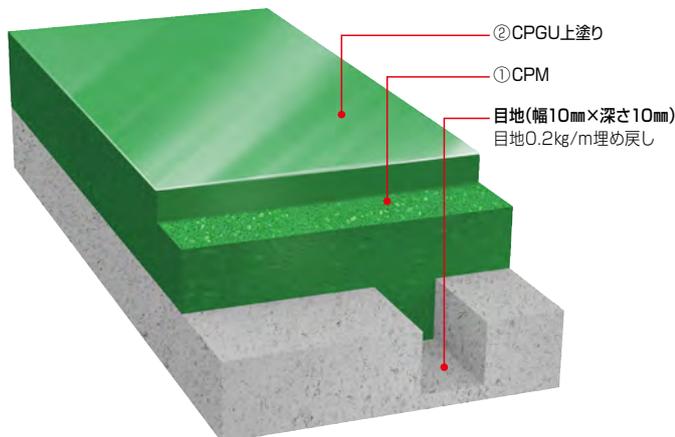
耐水 耐温水 耐熱 (温度による)	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高接着力	耐汚染	耐冷熱
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	

(工法による)



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

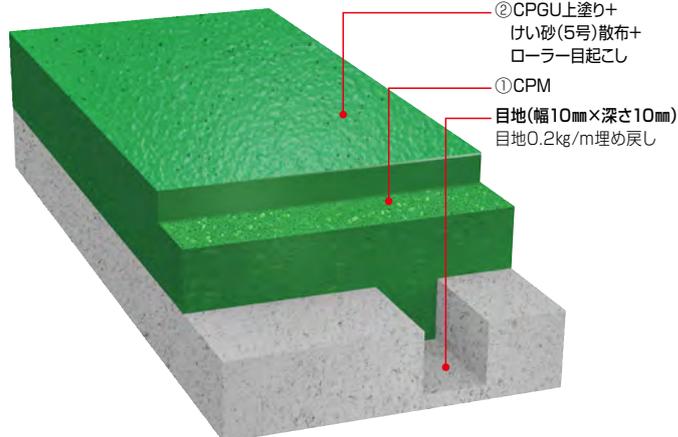
CPMGU-6F複合工法



工法名	工程	①	②
CPMGU-6F複合工法 (平均膜厚:約6.0mm)	CPM	8.0kg/㎡	
	CPGU上塗り		3.6kg/㎡

●別途、艶消し仕上げ(CPMS-6F工法)も可能です。

CPMGU-5N複合工法(防滑オプション)



工法名	工程	①	②
CPMGU-5N複合工法 (平均膜厚:約5.0mm)	CPM	8.0kg/㎡	
	CPGU上塗り けい砂散布 0.2kg/㎡		0.7kg/㎡ 0.2kg/㎡

※けい砂は均一に散布して、ローラーで目起こしをしてください。
※平均膜厚には、上塗りに散布するけい砂の粒径が含まれています。
●別途、艶消し仕上げ(CPMS-5N複合工法)も可能です。

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りと相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	<ul style="list-style-type: none"> ●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:80℃以下) ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:80℃以下) ●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場 	<ul style="list-style-type: none"> ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●バックヤード
条件により使用可能	<ul style="list-style-type: none"> ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫 	

荷姿

CPM



22.3kg/セット

- ユータックコンプリート.....A液: 2kg、B液: 2kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色).....0.3kg
- ユータックコンプリートMパウダー.....18kg

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
8.0kg/㎡(約4.0mm)	約2.7㎡
10.0kg/㎡(約5.0mm)	約2.2㎡

CPGU 上塗り



20.5kg/セット

- ユータックコンプリートG.....A液: 4kg、B液: 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色).....0.5kg
- ユータックコンプリートG薄膜パウダー.....12kg

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
3.6kg/㎡(約2.0mm)	約5.6㎡

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑩ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑩ページをご参照ください。

複合法

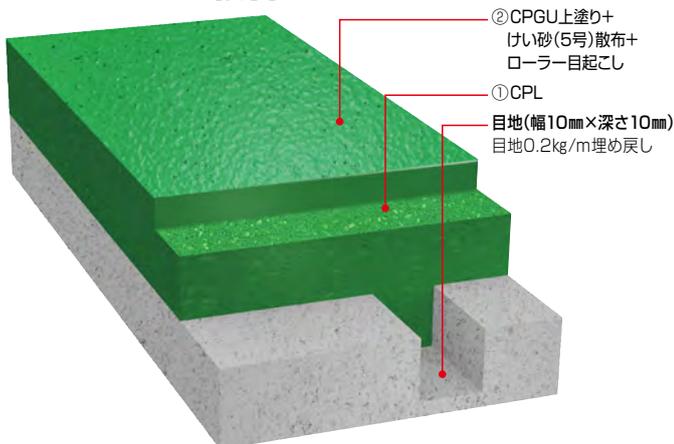
[モルタル+流し展べ 複合タイプ 艶有り厚膜仕様]

耐水 耐温水 耐熱 (温度による)	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高接着力	耐汚染	耐冷熱
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPLGU-7N複合法(防滑オプション)



工法名	工程	①	②
CPLGU-7N複合法 (平均膜厚:約7.0mm)	CPL	12.0kg/m ²	
	CPGU上塗り けい砂散布		0.7kg/m ² 0.2kg/m ²

※けい砂は均一に散布して、ローラーで目起こしをしてください。
 ※平均膜厚には、上塗りに散布するけい砂の粒径が含まれています。
 ●別途、艶消し仕上げ(CPLS-8F複合法)も可能です。

●標準色(8色)

グリーン	エメラルド グリーン	ライト グリーン	グレー	イエロー	ページ ベージュ	ローズ ベージュ	レッド

※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
 ※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

●用途

最適	<ul style="list-style-type: none"> ●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度:80℃以下) ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度:80℃以下) ●印刷工場、製薬工場、機械・部品組み立て・整備工場 	<ul style="list-style-type: none"> ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 ●車両・フォークリフト・AGV走行の通行床、台車・手押し車などの通行床、研究施設・実験室 ●バックヤード
条件により 使用可能	<ul style="list-style-type: none"> ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫 	

●荷姿



24.3kg/セット

- ユータックコンプリート……………A液: 2kg、B液: 2kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)……………0.3kg
- ユータックコンプリートLパウダー……………20kg

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
12.0kg/m ² (約6.0mm)	約2.0m ²
14.0kg/m ² (約7.0mm)	約1.7m ²
16.0kg/m ² (約8.0mm)	約1.5m ²

※工程①の塗布量を変更することで、平均膜厚を調整できます。



20.5kg/セット

- ユータックコンプリートG……………A液: 4kg、B液: 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)……………0.5kg
- ユータックコンプリートG薄膜パウダー……………12kg

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

※①: 「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

●施工環境温度により硬化促進剤が必要です。添加量については⑯ページをご参照ください。 ●施工環境温度の算出方法については⑯ページをご参照ください。

T工法 [立上り仕様]

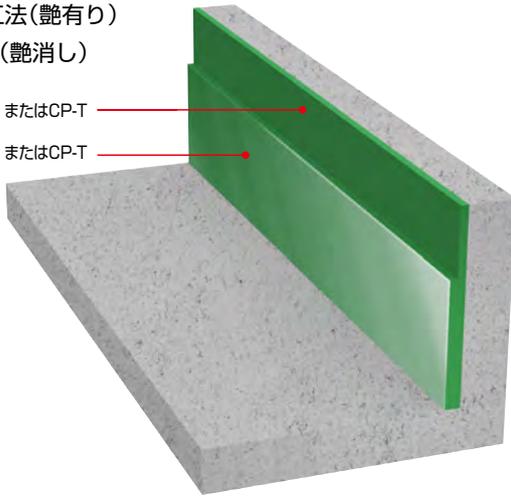
耐水 耐塩水 耐熱	耐衝撃	耐摩耗	耐薬品	耐荷重	高 接着力	耐汚染	耐冷熱
(工法による)							
施工性	超低臭気	防滑	難燃	抗菌	安全	低LCC	
(工法による)							



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

CPG-T工法(艶有り) CP-T工法(艶消し)

- ① CPG-T または CP-T
- ② CPG-T または CP-T



工法名	①	②
CPG-T工法 (平均膜厚:約0.3mm)	CPG-T 0.1~0.3kg/m ²	CPG-T 0.1~0.3kg/m ²
CP-T工法 (平均膜厚:約0.3mm)	CP-T 0.1~0.3kg/m ²	CP-T 0.1~0.3kg/m ²

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
 ※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

- 各種床面仕様に付随した立上り仕様で、耐熱性は考慮せずに着色(コーティング)のみを行う工法です。耐薬品性は、CPG(艶有り)工法、CPS(艶消し)工法に準じます。

荷姿

CPG-T (艶有り)



15.2kg/セット

- ユータックコンプリートG.....A液: 4kg、B液: 4kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色).....0.3kg×4
- ユータックコンプリートTパウダー.....1.5kg×4

※A液、B液の4kgパウチの荷姿設定もあります。詳細は最寄の営業所へご相談ください。

●使用量の目安^{※①}

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
0.15kg/m ² (約0.15mm)	約101.3m ²
0.30kg/m ² (約0.30mm)	約50.6m ²

CP-T (艶消し)



7.6kg/セット

- ユータックコンプリート.....A液: 2kg、B液: 2kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色).....0.3kg×2
- ユータックコンプリートTパウダー.....1.5kg×2

※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。

●使用量の目安^{※①}

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
0.15kg/m ² (約0.15mm)	約50.6m ²
0.30kg/m ² (約0.30mm)	約25.3m ²

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

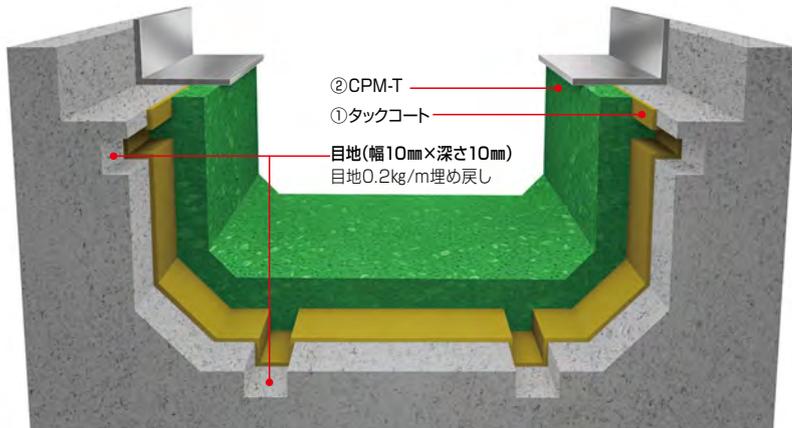
CPM-T工法

[モルタルタイプ: 巾木・排水溝・釜下仕様]



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

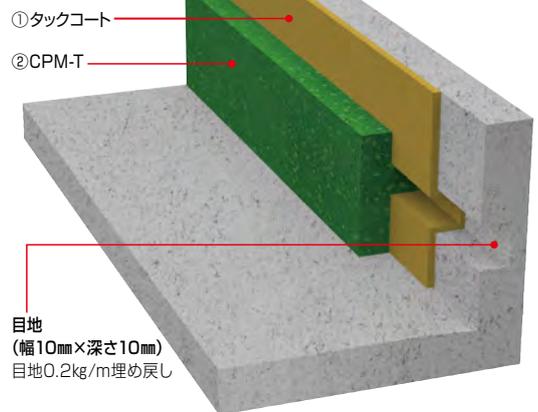
CPM-T工法(排水溝・釜下)



※可能な限りアングル側に寄せて目地を設けてください。
 ※L型アングルの留め具(ビスなど)が底面にある場合、誤って切断しないよう注意して目地を設けてください。

工法名	工程	①	②
CPM-T工法[巾木・排水溝] (平均膜厚: 約4.0mm)		タックコート 0.1~0.3kg/m ²	CPM-T 8.0kg/m ² (4mm厚)

CPM-T工法(巾木)



標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
 ※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

用途

最適	<ul style="list-style-type: none"> ●食品製造加工工場・清涼飲料水工場(耐熱適用温度: 120℃以下) ●厨房・給食センター・洗浄室(耐熱適用温度: 120℃以下) ●機械・部品組み立て・整備工場 	<ul style="list-style-type: none"> ●台車・手押し車などの通行床 ●冷蔵倉庫・冷凍倉庫
条件により使用可能	<ul style="list-style-type: none"> ●印刷工場・製薬工場 ●工場の事務所・更衣室・食堂・廊下 	<ul style="list-style-type: none"> ●研究施設・実験室 ●バックヤード

荷姿

タックコート



7kg/セット

- ユータックコンプリート……………A液: 2kg、B液: 2kg
- ユータックコンプリートTパウダー……………1.5kg×2

※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
0.30kg/m ² (約0.30mm)	約23.3m ²

CPM-T



22.3kg/セット+ミルコン

- ユータックコンプリート……………A液: 2kg、B液: 2kg
- ユータックコンプリート着色トナー(標準色8色)……………0.3kg
- ユータックコンプリートMパウダー……………1.8kg
- ミルコンMS-2……………0.4~0.6kg

※ミルコンMS-2は小分けして調合ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
8.0kg/m ² (約4.0mm)	約2.7m ²

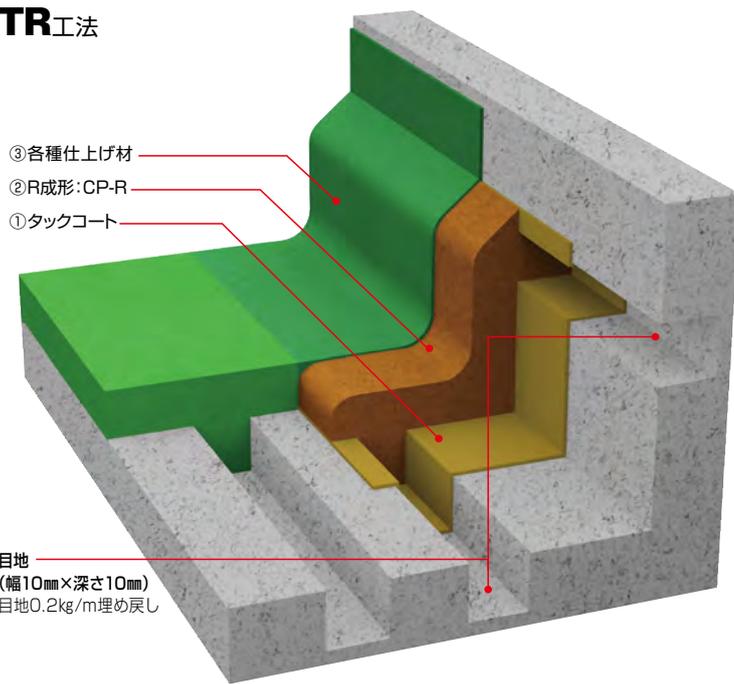
※①: 「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

TR工法 [入隅R仕様]



詳細な仕様はQRコードよりご覧いただけます。

TR工法



- ③各種仕上げ材
- ②R成形:CP-R
- ①タックコート

目地
(幅10mm×深さ10mm)
目地0.2kg/m埋め戻し

工法名	工程	①	②	③
TR工法		タックコート 0.1~0.3kg/m ²	R成形:CP-R 6.0kg/m ² (約3mm厚)	各種仕上げ材

※①②は入隅部だけの工程となります。
 ※②で施工するRの大きさによるメートル当たりの塗布量は、30Rで0.4kg/m、50Rで1.1kg/mとなります。
 ※R成形:CP-Rは塗布量が8.0kg/m²の場合、約4mm厚となります。

標準色(8色)



※標準色は印刷のため、実際の仕上りとは相違があります。また、防滑仕上げの写真と実際の仕上りや色相に相違がある場合があります。ご了承ください。
 ※太陽光、殺菌灯、水銀灯などの紫外線により、変色、退色が大きくなる場合がありますが、塗膜物性に影響はありません。

● 荷姿

タックコート



7kg/セット

- ユータックコンプリート……………A液: 2kg、B液: 2kg
 - ユータックコンプリートTパウダー…………… 1.5kg×2
- ※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
0.30kg/m ² (約0.30mm)	約23.3m ²

CP-R



28kg/セット

- ユータックコンプリート……………A液: 2kg、B液: 2kg
 - ユータックコンプリートRパウダー…………… 6kg×4
- ※雰囲気温度が20℃以上の場合は、「夏型B液」をご使用ください。

●使用量の目安※①

塗布量(層の厚み)	1セットあたりの塗布面積
6.0kg/m ² (約3.0mm)	約4.6m ²

※①:「使用量の目安」は、素地の面が良く、凹凸部、吸い込みが少ない場合を想定して算出しています。

硬化促進剤・速強添加剤

ユータック
コンプリートG
硬化促進剤

5kg



※硬化促進剤の添加量は、10ページをご参照ください。

ユータック
コンプリート
硬化促進剤

4kg



※硬化促進剤の添加量は、10ページをご参照ください。

ユータック
コンプリート(LP)
硬化促進剤

2kg



※硬化促進剤の添加量は、10ページをご参照ください。

ユータック
コンプリート
速強添加剤

1kg



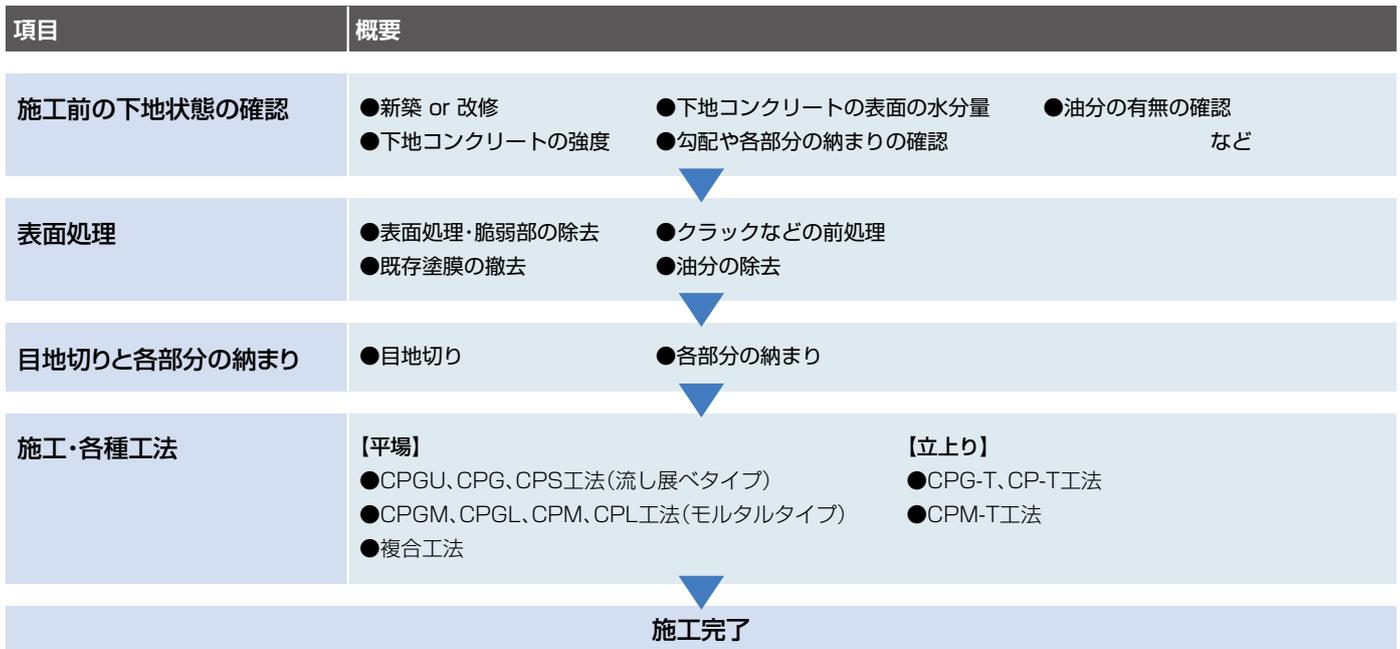
速強添加剤の添加量は、QRコードよりご覧いただけます。



調合方法

No.	流し展ベタイプ CPGU、CPG、CPS	モルタルタイプ CPGM、CPGL、CPM、CPL																																									
1	<p>●調合を行うペール缶を準備します。 ●A液と着色トナーを投入してください。 ※ユータックコンブリートCPS(艶消し仕様)の場合はA液が石油缶の設定があるため、A液石油缶に着色トナーを入れて調合することも可能です。</p>																																										
2	<p>●硬化促進剤を必要に応じて添加してください。</p> <table border="1"> <tr> <td>CPGM、CPGL</td> <td>施工環境温度が30℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。</td> </tr> <tr> <td>CPGU上塗り、CPG上塗り</td> <td>施工環境温度が25℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。</td> </tr> <tr> <td>CPGU下塗り、CPG下塗り CPS、CPM、CPL</td> <td>施工環境温度が20℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。</td> </tr> </table> <p>※詳細な添加量は、右ページ(●ページ)をご参照ください。※容器や秤を用いて、正確に計量してください。 ※施工環境温度については、右ページ(●ページ)をご参照ください。</p>	CPGM、CPGL	施工環境温度が30℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。	CPGU上塗り、CPG上塗り	施工環境温度が25℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。	CPGU下塗り、CPG下塗り CPS、CPM、CPL	施工環境温度が20℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。																																				
CPGM、CPGL	施工環境温度が30℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。																																										
CPGU上塗り、CPG上塗り	施工環境温度が25℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。																																										
CPGU下塗り、CPG下塗り CPS、CPM、CPL	施工環境温度が20℃未満の場合、硬化促進剤が必要です。																																										
3	<p>●A液、着色トナー、(硬化促進剤)が入ったペール缶にB液を投入してください。</p>																																										
4	<p>●ペール缶内の材料を、攪拌機を用いて攪拌してください。 ※推奨攪拌機: パワーミキサー APMT-1362A(京セラインダストリアルツールズ(株)社製)</p> <p>●推奨攪拌時間(目安)</p> <table border="1"> <tr> <td>CPGU上塗り、CPG上塗り、CPGU下塗り、CPG下塗り、CPS、CPM、CPL</td> <td>10~20秒</td> </tr> <tr> <td>CPGM、CPGL</td> <td>30秒</td> </tr> </table>	CPGU上塗り、CPG上塗り、CPGU下塗り、CPG下塗り、CPS、CPM、CPL	10~20秒	CPGM、CPGL	30秒																																						
CPGU上塗り、CPG上塗り、CPGU下塗り、CPG下塗り、CPS、CPM、CPL	10~20秒																																										
CPGM、CPGL	30秒																																										
5	<p>●材料を攪拌しながら、混合液に専用パウダーを投入し、材料を攪拌してください。 ※推奨攪拌機: パワーミキサー APMT-1362A(京セラインダストリアルツールズ(株)社製)</p> <p>●推奨攪拌時間(目安)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品種</th> <th>雰囲気温度</th> <th>攪拌時間</th> <th>回転数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">CPGU上塗り CPG上塗り</td> <td>5~10℃</td> <td>6分</td> <td>650rpm</td> </tr> <tr> <td>10~15℃</td> <td>5分</td> <td>650rpm</td> </tr> <tr> <td>15~20℃</td> <td>4分</td> <td>650rpm</td> </tr> <tr> <td>20~25℃</td> <td>3分</td> <td>650rpm</td> </tr> <tr> <td>25~35℃</td> <td>2分</td> <td>650rpm</td> </tr> <tr> <td>CPGU下塗り</td> <td>5~35℃</td> <td>1~2分以内</td> <td>1300rpm</td> </tr> <tr> <td>CPG下塗り</td> <td>5~35℃</td> <td>1~2分以内</td> <td>1300rpm</td> </tr> <tr> <td>CPS</td> <td>5~35℃</td> <td>1~2分以内</td> <td>1300rpm</td> </tr> </tbody> </table> <p>※CPG上塗り、CPGU上塗りは攪拌時間に関わらず、材料温度が15℃以上になるまで攪拌してください。</p>	品種	雰囲気温度	攪拌時間	回転数	CPGU上塗り CPG上塗り	5~10℃	6分	650rpm	10~15℃	5分	650rpm	15~20℃	4分	650rpm	20~25℃	3分	650rpm	25~35℃	2分	650rpm	CPGU下塗り	5~35℃	1~2分以内	1300rpm	CPG下塗り	5~35℃	1~2分以内	1300rpm	CPS	5~35℃	1~2分以内	1300rpm	<p>●材料を攪拌しながら、混合液に専用パウダーを投入し、材料を攪拌してください。 ※推奨攪拌機: ・ペール缶ミキサー MX-1(株式会社ライナックス社製) ・ハードミキサー デラマゼ(日本ソーセー工業(株)社製)</p> <p>●推奨攪拌時間(目安)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品種</th> <th>雰囲気温度</th> <th>攪拌時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CPGM、CPM</td> <td>5~35℃</td> <td>1~2分以内</td> </tr> <tr> <td>CPGL、CPL</td> <td>5~35℃</td> <td>1~2分以内</td> </tr> </tbody> </table>	品種	雰囲気温度	攪拌時間	CPGM、CPM	5~35℃	1~2分以内	CPGL、CPL	5~35℃	1~2分以内
品種	雰囲気温度	攪拌時間	回転数																																								
CPGU上塗り CPG上塗り	5~10℃	6分	650rpm																																								
	10~15℃	5分	650rpm																																								
	15~20℃	4分	650rpm																																								
	20~25℃	3分	650rpm																																								
	25~35℃	2分	650rpm																																								
CPGU下塗り	5~35℃	1~2分以内	1300rpm																																								
CPG下塗り	5~35℃	1~2分以内	1300rpm																																								
CPS	5~35℃	1~2分以内	1300rpm																																								
品種	雰囲気温度	攪拌時間																																									
CPGM、CPM	5~35℃	1~2分以内																																									
CPGL、CPL	5~35℃	1~2分以内																																									
6	<p>材料を攪拌したら、速やかに材料をくばり、金ゴテで塗り広げてください。</p>	<p>材料を攪拌したら、速やかに材料を配り、木ゴテなどで均一に塗り広げてください。</p>																																									
7	<p>下塗りが充分硬化したことを確認してください。</p>	<p>金ゴテで材料を押さえ上げてください。</p>																																									
8	<p>硬化後、下塗りにピンポールがある場合は、目止め処理を行ってください。</p>	<p>必要に応じて塗膜表面にローラー(砂骨ローラー)を転がして、樹脂浮きムラを調整してください。</p>																																									
9	<p>下塗りのピンポール処理後、上塗りを塗布してください。</p>																																										
10	<p>※本工程は、「CPG上塗り」のみの工程です。 上塗り塗装直後、必要に応じ、塗膜表面へのスパイクローラー処理を行うことで、塗り継ぎ部や骨材のバラツキを低減できます。</p>																																										

施工フロー



硬化促進剤の添加量

●CPG、CPGU工法 ユータックコンブリートG硬化促進剤添加量(A液4kgに対しての添加量)

施工環境温度	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20~25℃	25~30℃	30℃~
硬化促進剤の添加量(g/セット)	200	120	80	20	0	0
可使時間	15分	10分	10分	10分	10分	10分
硬化時間	16時間	16時間	16時間	16時間	16時間	12時間

●CPS工法 ユータックコンブリート硬化促進剤添加量(A液4kgに対しての添加量)

施工環境温度	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20~25℃	25~30℃	30℃~
硬化促進剤の添加量(g/セット)	160	120	40	0	0	0
可使時間	10分	10分	10分	10分	10分	5分
硬化時間	24時間	16時間	16時間	16時間	14時間	12時間

※雰囲気温度20℃以上は、「夏型B液」をご使用ください。

●CPGM、CPGL工法 ユータックコンブリート(LP)硬化促進剤添加量(A液2kgに対しての添加量)

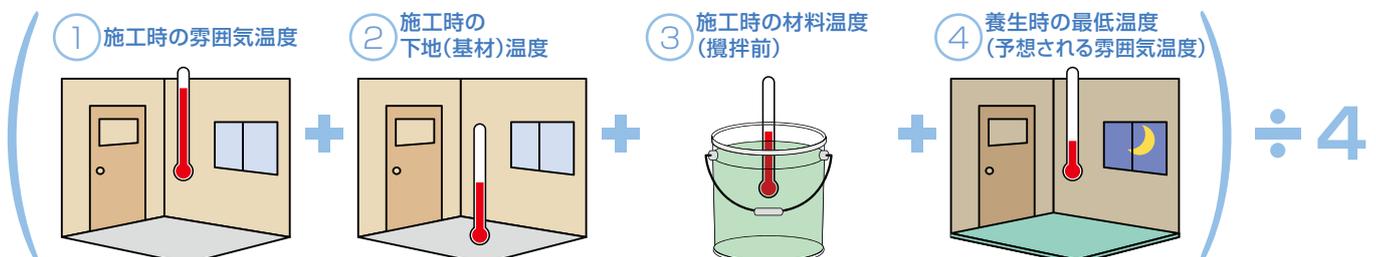
施工環境温度	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20~25℃	25~30℃	30℃~
硬化促進剤の添加量(g/セット)	80	60	40	20	10	0
可使時間	15分	15分	15分	15分	15分	15分
硬化時間	16時間	16時間	16時間	16時間	16時間	14時間

●CPM、CPL工法 ユータックコンブリート硬化促進剤添加量(A液2kgに対しての添加量)

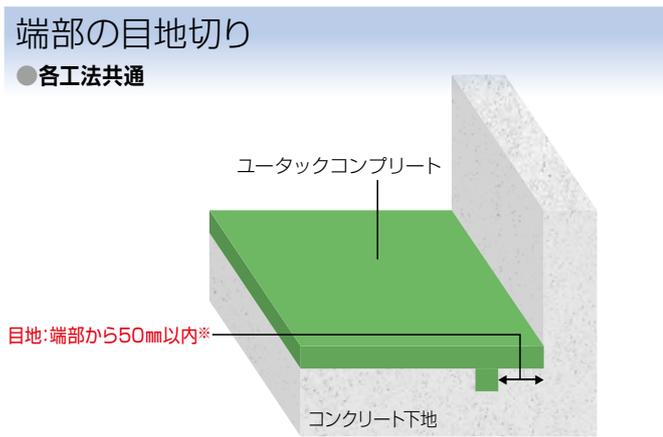
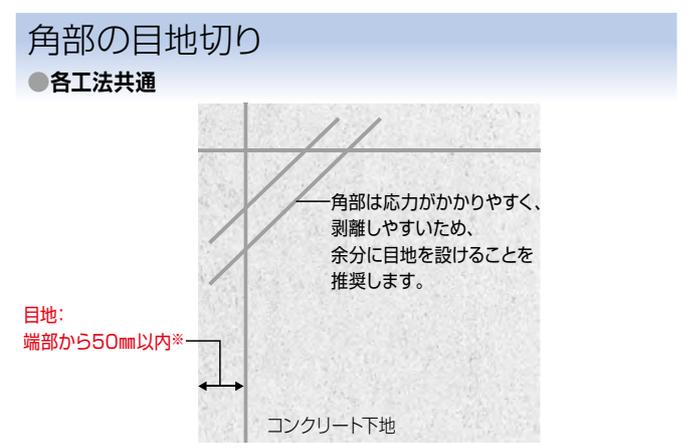
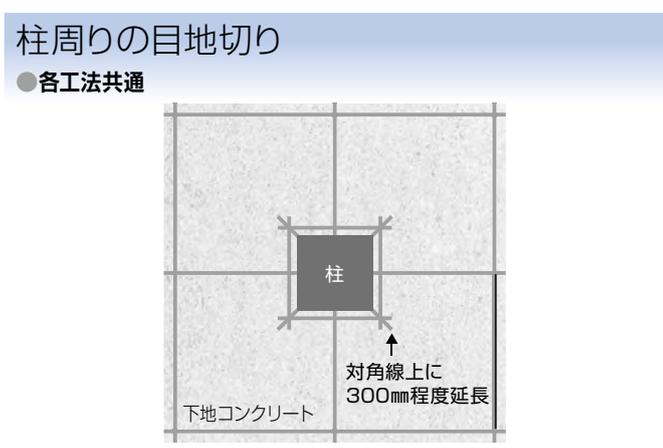
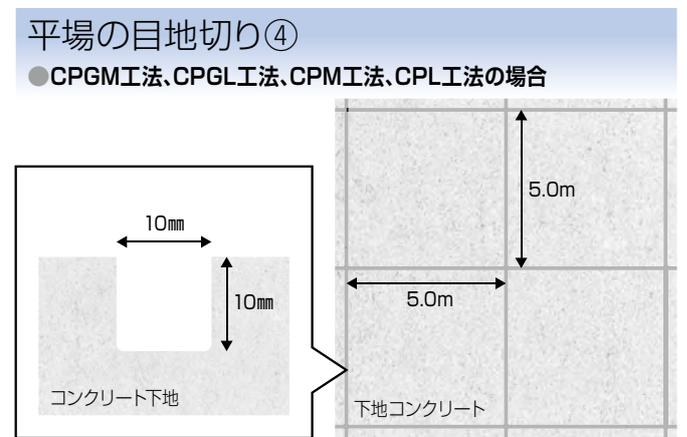
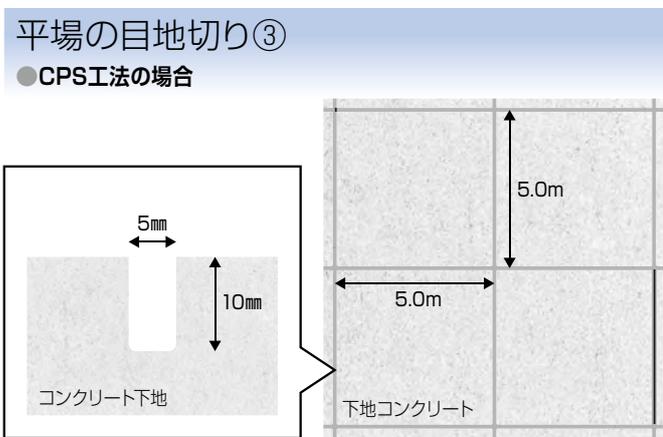
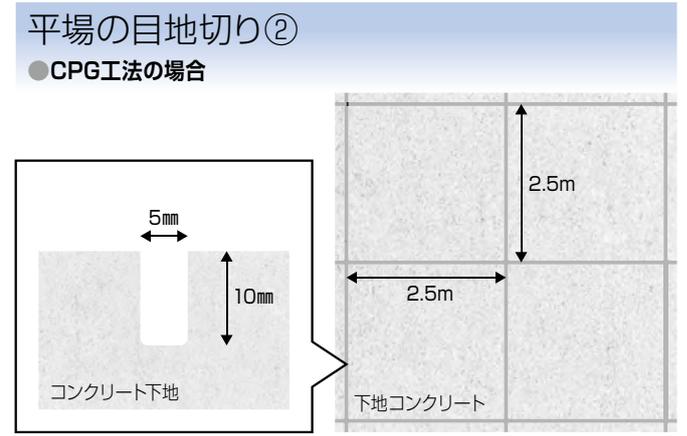
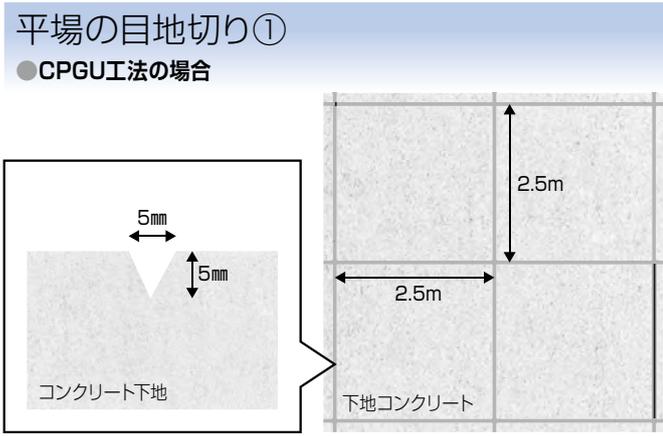
施工環境温度	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20~25℃	25~30℃	30℃~
硬化促進剤の添加量(g/セット)	60	40	20	0	0	0
可使時間	10分	10分	10分	10分	10分	5分
硬化時間	16時間	16時間	16時間	16時間	14時間	12時間

施工環境温度

●施工環境温度は右記の数値より算出してください。 施工環境温度 = (① + ② + ③ + ④) ÷ 4



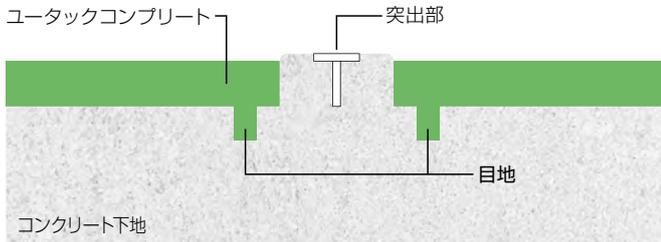
目地切りと各部分の納まり図(例)



突出部の処理

●各工法共通

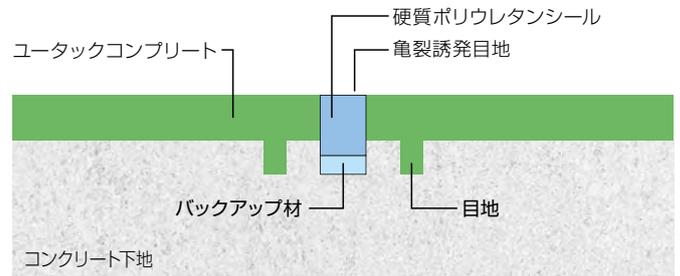
目地:端部から50mm以内※



亀裂誘発目地の処理

●各工法共通

目地:端部から50mm以内※

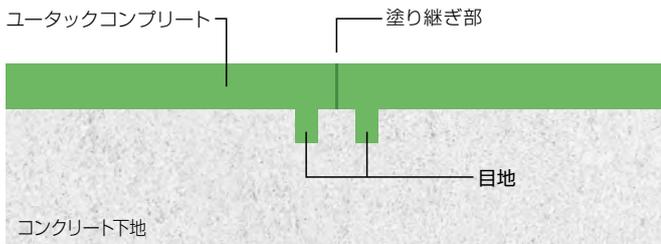


※誘発目地や打ち継ぎ部も同様の手順で行う。

塗り継ぎ部の処理

●各工法共通

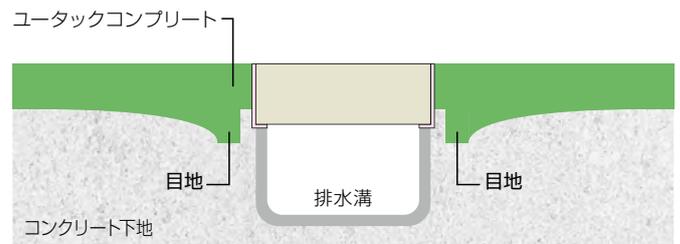
目地:端部から50mm以内※



排水溝周りの処理

●各工法共通

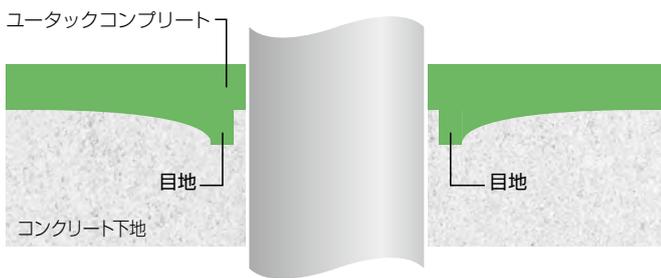
目地:端部から50mm以内※



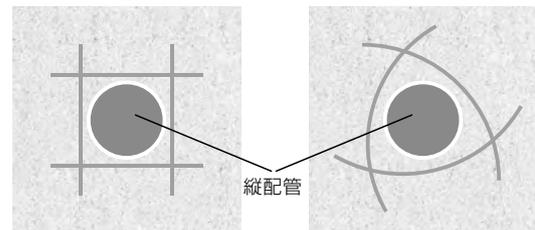
配管周りの処理

●各工法共通

目地:端部から50mm以内※



上から見た図



配管などの周辺は、配管を囲むように目地を設けることを推奨します。

※端部や役物周りは、できるだけ端部に近づけて(50mm以内)Uカットを行い、目地を設けてください。端部から離れるほど浮きの可能性が高くなります。

さまざまな場所の床に対応します。

【各工法と用途別一覧表】 ◎:最適 ○:条件により使用可能 —:適応外

床使用部位			使用可能工法							
			平場							立上り
			流し展ベタイプ			モルタルタイプ				モルタルタイプ
			CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL	CPM-T
食品製造加工工場・ 清涼飲料水工場・醸造工場	耐熱性 適用温度	130℃以下	—	—	—	—	◎	—	◎	—
		120℃以下	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎
		100℃以下	—	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		80℃以下	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
厨房・給食センター・洗浄室	耐熱性 適用温度	130℃以下	—	—	—	—	◎	—	◎	—
		120℃以下	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎
		100℃以下	—	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		80℃以下	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
印刷工場			◎	◎	○	○	○	○	○	○
製薬工場			◎	◎	○	○	○	○	○	○
機械・部品組み立て・整備工場			○	◎	○	◎	◎	○	○	◎
工場の事務所・更衣室・食堂・廊下			◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○
車両・フォークリフト・AGV走行の通行床			◎	◎	○	◎	◎	○	○	—
台車・手押し車等の通行床			◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎
冷蔵倉庫・冷凍倉庫			○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎
研究施設・実験室			◎	◎	○	○	○	○	○	○
バックヤード			◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○

※屋外や直射日光の当たる場所での使用も可能ですが、紫外線により著しく黄変・退色します。ただし、塗膜物性に影響はありません。

強固な床を確実に形成する製品シリーズ。

【ユータックコンプリート 製品構成一覧】

製品名	入目	荷姿	平場								立上り						
			流し展タイプ				モルタルタイプ				ペーストタイプ				モルタルタイプ		
			CPGU		CPG		CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL	CPG-T	CP-T	タックコート※2	TR	CPM-T	
			下塗り	上塗り	下塗り	上塗り											
ユータック コンプリートG A液	4kg	9ℓ角缶	●	●	●	●	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	
	4kg	パウチ	●	●	●	●	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	
ユータック コンプリートG B液	4kg	4ℓ角缶	—	●	—	●	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	
	4kg	パウチ	—	●	—	●	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	
	2kg	パウチ	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	
ユータック コンプリート(LP) A液	2kg	パウチ	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	
ユータック コンプリート A液	4kg	18ℓ石油缶	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2kg	パウチ	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	●	—	●	●	
ユータック コンプリート B液	4kg	3ℓ角缶	●	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2kg	パウチ	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	●	—	●	●	
ユータック コンプリート 夏型B液	4kg	3ℓ角缶	●	—	●	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2kg	現場計量※3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	●	
ユータック コンプリートG薄膜パウダー	12kg	紙袋	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
ユータック コンプリートGパウダー	20kg	紙袋	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
ユータック コンプリートSパウダー	18kg	紙袋	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
ユータック コンプリートMパウダー	18kg	紙袋	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	●	
ユータック コンプリートLパウダー	20kg	紙袋	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—	—	—	
ユータック コンプリートTパウダー	1.5kg×4	ビニール袋	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	
	1.5kg×2	ビニール袋	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	●	—	
ユータック コンプリートRパウダー	6kg×4	ビニール袋	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	
ユータック コンプリート着色トナー※1	0.5kg	パウチ	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	0.3kg	パウチ	—	—	—	—	—	●	●	●	●	—	—	—	—	●	
	0.3kg×4	パウチ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	
	0.3kg×2	パウチ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	
セット(kg)			20.5		28.5		26.5	22.3	24.3	22.3	24.3	15.2	7.6	14	7	28	22.3
ユータック コンプリートG硬化促進剤	5kg	9ℓ角缶	●	●	●	●	—	—	—	—	—	●	—	●	—	—	—
ユータック コンプリート(LP)硬化促進剤	2kg	3ℓ角缶	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—
ユータック コンプリート硬化促進剤	4kg	4ℓポリ容器	—	—	—	—	●	—	—	●	●	—	●	—	●	●	●
ユータック コンプリート速強添加剤	1kg	1ℓ缶	●	—	●	—	● ^{※4}	—	—	●	●	—	—	—	—	—	—
ミルコンMS-2	5kg	紙袋	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●

※1: コンプリート着色トナーは、グリーン、エメラルドグリーン、ライトグリーン、グレー、イエロー、ベージュ、ローズベージュ、レッドの8色を標準色としております。
 ※2: タックコートは、「CPG-T」「CP-T」に着色トナーが入っていない配合のものを指します。A液、B液は、計量し小分けして調合するため、現場に応じて、製品の在庫があるものをご使用ください。
 ※3: 「現場計量」は現場で小分けして計算して調合ください。
 ※4: 「CPS」の「ユータックコンプリート速強添加剤」は、下塗り(工程①)の場合のみ使用できます。上塗り(工程②)では使用しないでください。
 ※5: 各種A液、B液の荷姿は、パウチへ順次切替を行ってまいります。切替時期など詳細は最寄りの営業所へご相談ください。

さまざまな試験で実証された高性能。

基本物性

項目	工法	CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL	評価方法
60° 光沢		80	80	2	5	4	2	2	光沢計
圧縮強度(N/mm ²)		50	45	45	27	31	27	25	JIS K 6911 準拠
引張強度(N/mm ²)		11	10	8	4	3	6	6	JIS K 6911 準拠
曲げ強度(N/mm ²)		22	16	18	16	15	14	14	JIS K 6911 準拠
摩耗量(mg)		80	80	100	60	60	60	60	JIS K 7204 準拠 (テーバー式CS-17:1kg荷重1000回転)
表面硬度(HDD)		83	80	80	78	80	80	80	JIS K 7215 準拠
難燃性(酸素指数%)		27	33	28	38	39	36	37	JIS K 7201 準拠
線膨張係数(1/°C)		9.0×10 ⁻⁵	4.8×10 ⁻⁵	4.9×10 ⁻⁵	0.7×10 ⁻⁵	1.2×10 ⁻⁵	1.2×10 ⁻⁵	1.4×10 ⁻⁵	JIS K 7197 準拠
耐熱温度(°C)		80	100	100	120	130	120	130	熱負荷の目安
ビカット軟化温度(°C)		170	170	170	202	203	190	195	JIS K 7206 準拠
コンクリート接着強度(N/mm ²)		2.7以上 (下地コンクリート破壊)						日本塗床工業会 NNK-005-2006	
吸水率(%)		0.2以下						JIS K 6911 準拠	

●上記の評価は、各種の公的規格にもとづき、自社で測定した数値です。

●試験体は、作成後、温度23±2°C、相対湿度50±5%の条件下で、28日以上養生したものを使用しています。

●引張強度およびコンクリート接着強度は、下地コンクリートの強度などにより数値が変動する場合があります。

耐汚染性

耐汚染試験

●試験方法:日本塗床工業会 編著 塗床ハンドブック(令和2年)の「塗床の耐汚染性試験方法(NNK-006 2020)」にもとづき実施。市販のカーボンブラックの5%水溶液を滴下後、洗剤を含む水洗い後、更に水洗いを行い、乾燥したガーゼで水分をふき取って、23°C、1時間乾燥後、目視にて観察。

●評価方法

変化なし	色、艶の変化が認められない
軽微な変化	色、艶の変化がわずかに認められる
著しい変化	色、艶の変化が著しく認められる

工法	流し展べタイプ				モルタルタイプ	
	CPGU-2F工法 CPG-4F工法	CPGU-3N工法 (防滑オプション)	CPS-3F工法	CPS-3N工法 (防滑オプション)	CPGM-4N工法 CPGL-6N工法	CPM-4N工法 CPL-6N工法
試験結果 NNK-006 2006	変化なし	変化なし	著しい変化	著しい変化	変化なし	軽微な変化

●CPGU-2F工法



▲洗浄前



▲洗浄後

●CPGU-3N工法(防滑オプション)



▲洗浄前



▲洗浄後

●CPGM-4N工法



▲洗浄前



▲洗浄後

●CPM-4N工法



▲洗浄前



▲洗浄後

耐薬品性

■ スポット試験

自社試験方法

● 試験方法:

室温23℃にて、試験体に試薬を滴下し48時間経過後、外観の変化を観察し評価。

● 評価方法:

◎=変化なし

(色変化、光沢の低下がなく塗膜物性に影響のない状態)

○=異常なし

(色変化、光沢の低下は見られるが塗膜物性に影響のない状態)

×=異常あり

(塗膜表層面に腐食が見られ、塗膜物性の低下がある状態)



薬品の種類		工法	CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL
無機酸	塩酸	10%	◎	◎	◎	○	○	○	○
		36%	○	○	○	○	○	○	○
	硫酸	10%	◎	◎	◎	○	○	○	○
		30%	◎	◎	◎	○	○	○	○
	硝酸	10%	○	○	○	×	×	○	○
		30%	×	×	×	×	×	×	×
リン酸	10%	◎	◎	○	○	○	○	○	
	30%	◎	◎	○	○	○	○	○	
有機酸	酢酸	10%	○	○	○	○	○	○	○
		30%	○	○	○	○	○	○	○
	乳酸	10%	○	○	○	○	○	○	○
		30%	○	○	○	○	○	○	○
	蟻酸	10%	○	○	○	○	○	○	○
		30%	○	○	○	○	○	○	○
クエン酸	10%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
アルカリ類・塩類	水酸化ナトリウム	10%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		30%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	尿素	2%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	アンモニア飽和		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	次亜塩素酸ナトリウム	0.1%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		1%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		12%	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	重炭酸ナトリウム(重曹)飽和		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
塩化カルシウム飽和		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
溶剤・有機薬品	トルエン		○	○	○	○	○	○	○
	キシレン		○	○	○	○	○	○	○
	アセトン		○	○	○	○	○	○	○
	ホルマリン		○	○	○	○	○	○	○
	フェノール	10%	×	×	×	×	×	×	×
	テトラヒドロフラン		×	×	×	×	×	×	×
	ジクロロメタン		×	×	×	×	×	×	×
	エタノール		○	○	○	○	○	○	○
	メタノール		○	○	○	○	○	○	○
	IPA(イソプロピルアルコール)		○	○	○	○	○	○	○
	MEK(メチルエチルケトン)		○	○	○	○	○	○	○
	油脂類	ラード		◎	◎	◎	◎	◎	◎
バター・マーガリン・生クリーム			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
モーターオイル			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ガンソリン・軽油			○	○	○	○	○	○	○
ヒマシ油			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
食品類など	砂糖水 飽和		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	食塩水 10%		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	醤油		◎	◎	○	○	○	○	○
	果汁(リンゴ)100%		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	牛乳		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	乳酸飲料		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ケチャップ		○	○	○	○	○	○	○
	清酒		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ビール		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	餡		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	炭酸飲料		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	白菜浅漬		○	○	○	○	○	○	○
	魚肉・魚の血液		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
消毒液	オキシドール		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	オスバン消毒液(塩化ベンザルコニウム)		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

耐衝撃性

耐衝撃試験

- **試験方法**: 日本塗床工業会編著 塗床ハンドブック(平成24年版)の「塗床の衝撃強さ試験方法(NNK-002 2006)」にもとづき実施。1kgの鉄球を1mの高さより繰り返し落下させて表面状態を観察。



● 評価方法

衝撃区分	落球回数	衝撃強さの程度	試験体の状態評価
A	10以上	非常に高い	ひびわれ、浮き、はがれがない
B	5~9	高い	
C	1~4	ある	
D	1	ない	ひびわれ、浮き、はがれがある

静置条件	工法	流し展ベタイプ			モルタルタイプ			
		CPGU-2F工法(CPGU)	CPG-4F工法(CPG)	CPS-3F工法(CPS)	CPGM-4N工法(CPGM)	CPGL-6N工法(CPGL)	CPM-4N工法(CPM)	CPL-6N工法(CPL)
23℃×7日間		21回で試験体表面に亀裂	37回で試験体表面に亀裂	25回で試験体表面に亀裂	30回で試験体表面に亀裂	30回で試験体表面に亀裂	33回で試験体表面に亀裂	41回で試験体表面に亀裂

● 低温環境下での耐衝撃試験

静置条件	工法	流し展ベタイプ			モルタルタイプ			
		CPGU-2F工法(CPGU)	CPG-4F工法(CPG)	CPS-3F工法(CPS)	CPGM-4N工法(CPGM)	CPGL-6N工法(CPGL)	CPM-4N工法(CPM)	CPL-6N工法(CPL)
-10℃×7日間		10回で試験体表面に若干の凹みと微細なヒビが発生			10回で試験体表面は異常なし			
-30℃×7日間		10回で試験体表面に若干の凹みと微細なヒビが発生			10回で試験体表面に若干の凹みが発生			

※下地に使用するコンクリート平板の強度により、亀裂が発生するまでの落球回数は増減します。

耐摩耗性

据え切り試験(自社試験方法)

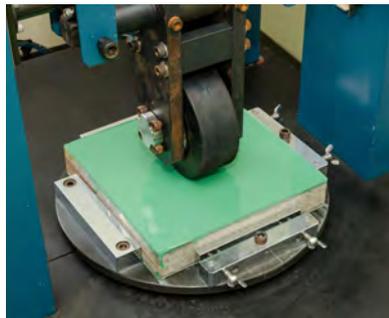
- **試験方法**: 1トンフォークリフトの長期走行を想定した据え切り試験を行い、塗膜の外観を確認。

- **試験方法**: 硬質ウレタンタイヤ(タイヤの硬さ: ゴム硬度計Aタイプで90) 荷重250kg、1000回転、雰囲気温度23℃

工法	流し展ベタイプ			モルタルタイプ			
	CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL
試験結果(塗膜の外観)	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし	変化なし

- **試験方法**: ハイブリッドタイヤ(タイヤの硬さ: ゴム硬度計Aタイプで68) 荷重250kg、10回転、雰囲気温度23℃

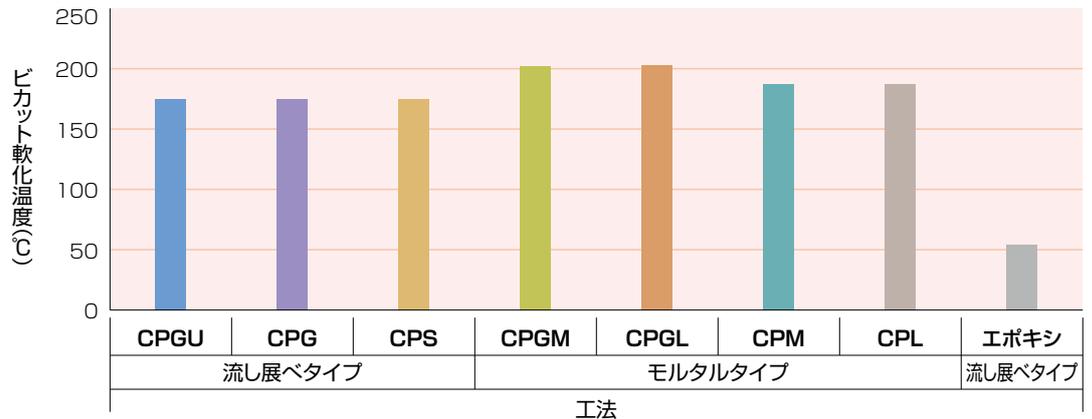
工法	流し展ベタイプ			モルタルタイプ			
	CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL
試験結果(塗膜の外観)	変化なし	変化なし	ややタイヤ跡が残る	変化なし	変化なし	ややタイヤ跡が残る	ややタイヤ跡が残る



耐熱性

ビカット軟化温度

●試験方法: JIS K 7206にもとづき試験を実施。硬化後の塗膜に熱を加えた時に塗膜が軟化する温度を測定。



ビカット軟化温度が高いほど、熱による変形や物性低下が少なく、耐熱性に優れていることを示します。

線膨張係数

工法	流し展タイプ			モルタルタイプ				コンクリート	流し展タイプ
	CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL		エポキシ
試験結果 (線膨張係数)	9.0×10^{-5}	4.8×10^{-5}	4.9×10^{-5}	0.7×10^{-5}	1.2×10^{-5}	1.2×10^{-5}	1.4×10^{-5}	1.0×10^{-5}	11.9×10^{-5}

線膨張係数がコンクリートの値と極端に異なると、温度変化による膨張・収縮差により、下地コンクリートへの接着強度が低下し、反り、剥離などの原因となります。

各温度による耐熱軟化性

●試験方法: 各温度で24時間、静置した後、ショアD硬度計で測定。(自社試験方法)

工法		流し展タイプ			モルタルタイプ				流し展タイプ
		CPGU-2F工法 (2mm厚)	CPG-4F工法 (4mm厚)	CPS-3F工法 (3mm厚)	CPGM-4N工法 (4mm厚)	CPGL-6N工法 (6mm厚)	CPM-4N工法 (4mm厚)	CPL-6N工法 (6mm厚)	エポキシ (2mm厚)
試験結果 (ショアD硬度)	23°C	80	80	80	77	79	80	80	83
	50°C	77	77	77	76	77	78	78	66
	100°C	72	73	72	73	73	75	75	42
	130°C	71	72	72	73	72	72	72	40
	150°C	70	70	72	73	72	70	70	40

数値が高いほど硬いことを示します。また、数値変化が少ないほど、温度変化による収縮が少ないことを示します。

熱サイクル試験

●試験方法: 90°C熱水⇄乾燥⇄常温の水道水各15分を1サイクルとして、これを繰り返す。塗膜の表面状態や浮き、剥離がないか観察。(自社試験方法)

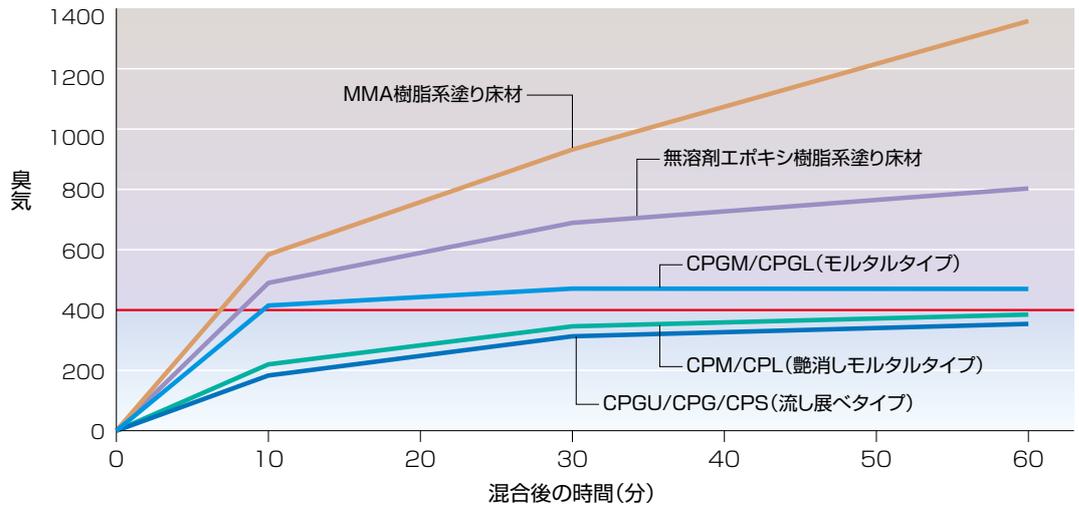
工法	流し展タイプ			モルタルタイプ			
	CPGU-2F工法 (CPGU)	CPG-4F工法 (CPG)	CPS-3F工法 (CPS)	CPGM-4N工法 (CPGM)	CPGL-6N工法 (CPGL)	CPM-4N工法 (CPM)	CPL-6N工法 (CPL)
試験結果	200サイクルで 亀裂	500サイクルで 亀裂	2000サイクルで 異常なし	200サイクルで 異常なし	200サイクルで 異常なし	2000サイクルで 異常なし	2000サイクルで 異常なし

サイクル数が多いほど、耐久性が高いことを示します。

環境配慮性

臭気

- 試験方法:高さ2.5mの部屋の床面の塗装を想定し、臭気センサーで臭気を測定。(自社試験方法)



*数値が大きいほど、臭気が強いです。 *臭気400以下は、ほぼ無臭です(臭気のは感じ方は個人差があります)。

厚生労働省 室内環境濃度 指針13化学物質

- シックハウス症候群の原因とされている化学物質は、厚生労働省で室内環境濃度の指針値として規定しています。以下の13化学物質を指定しています(2019年3月22日時点)。
- 試験方法:小形チャンバー法による放散量測定分析(JIS A 1901:2009に準拠)

薬品の種類	工法	室内環境濃度 指針値 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	7日後の単位体積当たりの濃度($\mu\text{g}/\text{m}^3$)							定量下限値 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
			CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL	
アルデヒド類	ホルムアルデヒド	100	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	4.3
	アセトアルデヒド	48	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	4.3
VOC	トルエン	260	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	4.3
	キシレン	200	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	8.6
	エチルベンゼン	3800	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	4.3
	スチレン	220	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	4.3
	テトラデカン	330	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	4.3
	パラジクロロベンゼン	240	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	8.6
sVOC	フタル酸ジ-n-ブチル(DBP)	17	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	5.0
	フタル酸ジ-2-エチルヘキシル(DOP)	100	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	8.6
	クロルピリホス	1(0.1)	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	0.04
	ダイアジノン	0.29	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	0.04
	フェノカルブ	33	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	指針値未満	0.04

抗菌性

■ 抗菌性試験

- 試験方法: JIS Z 2801:2010「抗菌加工製品-抗菌性試験方法・抗菌効果」試験方法による抗菌力試験を実施。

【抗菌試験結果】

大腸菌

測定	試験体	試験体1cm ² 当たりの生菌数					
		無加工	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL
接種直後		8.6~9.6×10 ³	—	—	—	—	—
35℃×24時間後		4.1~6.2×10 ³	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)

*無加工試験体:ポリエチレンフィルム



▲接種直後



▲24時間後

黄色ぶどう球菌

測定	試験体	試験体1cm ² 当たりの生菌数					
		無加工	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL
接種直後		8.6~9.6×10 ³	—	—	—	—	—
35℃×24時間後		4.1~6.2×10 ³	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)	検出せず (検出限界未満)

*無加工試験体:ポリエチレンフィルム



▲接種直後



▲24時間後

【抗菌活性値】

試験結果	試験体	流し展ベタイプ	モルタルタイプ			
		CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL
試験結果	大腸菌	>6.2	>6.1	>4.0	>6.2	>6.2
	黄色ぶどう球菌	>3.9	>4.3	>2.6	>3.9	>3.9

*JIS Z 2801: 抗菌活性2.0以上で抗菌効果あり。

高接着力性

付着強さ試験

- 試験方法:日本塗床工業会 編著 塗床ハンドブック(平成24年版)の「塗床の付着強さ試験方法(NNK-005 2006)」にもとづき実施。



工法	流し展ベタイプ			モルタルタイプ				複合タイプ
	CPGU	CPG	CPS	CPGM	CPGL	CPM	CPL	CPM+CPGU CPM+CPS
試験結果 コンクリート接着強度 (N/mm ²)	2.7以上 (下地コンクリート破壊)							

防滑性

すべり抵抗係数(C.S.R)

- 試験方法:日本塗床工業会 編著 塗床ハンドブック(平成24年版)の「塗床のすべり試験方法(NNK-003 2006)」にもとづき実施。

工法	流し展ベタイプ											
	CPGU-3F工法 (CPGU)		CPG-4F工法 (CPG)		CPS-3F工法 (CPS)		CPGU-3N工法 (CPGU)		CPG-4N工法 (CPG)		CPS-3N工法 (CPS)	
	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面
試験結果	0.69	0.68	0.74	0.73	0.71	0.67	0.79	0.78	0.79	0.79	0.92	0.89

工法	モルタルタイプ							
	CPGM-4N工法 (CPGM)		CPGL-6N工法 (CPGL)		CPM-4N工法 (CPM)		CPL-6N工法 (CPL)	
	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面	乾燥面	湿潤面
試験結果	0.87	0.93	0.87	0.94	0.85	0.85	0.85	0.83

*「床面の状況」「履物」「行動」によって転倒事故が起きる可能性がありますので、実際の防滑性は数値だけでは判断せず、使用環境などを考慮してください。
また、防滑性が異なる面を歩行する際、感覚が異なり思わぬ転倒事故が発生する危険もございますのでご注意ください。



●すべり抵抗係数(C.S.R)とすべりの程度の関係

防滑区分	すべり抵抗係数(C.S.R)	すべりの程度	備考
A	1.0以上	きわめてすべらない	その試験条件下で実用上、すべらない
	1.0未満~0.8以上	かなりすべらない	
B	0.8未満~0.6以上	あまりすべらない	その試験条件下で実用上、適度にすべりにくい
	0.6未満~0.4以上	すこしすべる	
C	0.4未満~0.2以上	かなりすべる	その試験条件下で実用上、すべりやすい
	0.2未満	きわめてすべる	

注意事項

よく読んでご使用ください。

施工に関する注意事項

■下地処理の注意事項

- ユータックコンクリートの施工において、下地処理は極めて重要な工程です。下地処理が適切に行われていない場合、塗膜が十分に下地と密着できません。長期耐久性の実現、クレーム発生防止のためにも下地処理は確実に行ってください。
- 下地コンクリートに水勾配が取られていることを確認してください。ユータックコンクリートで適切な水勾配を取ることはできません。
- ユータックコンクリートが施工可能なコンクリート強度は、下記のとおりです。
圧縮強度……21N/mm²以上(設計基準強度)
表面強度……1.5N/mm²以上(建研式接着力試験機)
- コンクリートは、十分に乾燥していることを確認してください。〔㈱ケイト科学研究所製水分計：HI-520シリーズ〕のコンクリートレンジの表示値5%以下が目安)

■新設下地の注意事項

- コンクリート、モルタルの打設後の養生期間は、夏場3週間、冬場4週間を目安としてください。
- 新設の場合も表面処理は必ず実施してください。雨打たれ、エフロレッセンス、レイトランスなどの脆弱部が残った状態で施工すると、塗膜剥離の原因となります。
- 下地からの水分の影響を受けやすい部位は、防湿シートなどの対策が取られていることを確認してください。

■改修下地の注意事項

- 既存塗膜や脆弱な下地は研削機やハツリ機などを使用し撤去してください。
- 下地に油脂類があると塗膜が接着しづらくなるため、研削機で処理を行ってください。油脂類の付着が著しい場合は、あらかじめ中性洗剤で処理してください。
- 冷蔵庫や冷凍庫の出入り口は、結露水などの影響で下地水分が高くなっていますので、下地を十分に乾燥させてください。

■注意すべき下地について

- ①軽量コンクリート、ポリマーセメントモルタル、セルフレベリング材は表面強度が弱いので、下地として適していません。施工前に除去してください。
- ②カラーコンクリート、金属系コンクリート一体型工法、コンクリート強化剤などの強化コンクリートには接着が弱いので、適切な処理を行ってください。施工を行う際は、通常よりも多く目地を設けるなどより念入りな下地処理が必要です。
- ③表面強化剤で処理された下地の表面は、研削機を用いて入念に研磨し、強化剤の影響のない下地を出してから施工してください。
- ④アスファルトコンクリートや磁器タイル面には使用できません。
- ⑤金属面には付着しないため、金属の上へは施工しないでください。
- ⑥デッキスラブのコンクリート面へ施工する場合、水分や構造的な動きの影響などから、施工後に塗膜の浮きや割れが発生することがありますのでご注意ください。
- ⑦コンクリート打ち継ぎ部は構造的に動きやすく塗膜の割れが発生しやすいので、目地を設けて対策を行ってください。
- ⑧ドア枠の下などに用いる下地補修材は強度が低いので、撤去してから施工してください。

■下地処理

- ①新設、改修に関わらず、コンクリート表面のレイトランスや脆弱部は研削機などで除去してください。また、コンクリート表面が緻密な場合は、研削機などで処理してください。
(※引っかけ試験機で傷幅が0.2mm以下、溶剤や水が染み込まないコンクリート面。)
- ②ユータックコンクリートは硬化収縮や躯体の動きによる塗膜の剥がれを防止するため、目地切りを行ってください。目地切りは、各工法により異なりますので、⑩ページを参考にしてください。
 - 1) 端部や役物周りにはできるだけ端部に近づけて(50mm以内) Uカットを行い目地を設けてください。
 - 2) 応力がかかりやすく、剥がれが発生しやすい角部などは、多めに目地を設けてください。
 - 3) 突出物と下地との取り合い箇所は端部になりますので目地を設けてください。
 - 4) 誘発目地を入れる場合、誘発目地に沿って50mm以内に目地を設けてください。
 - 5) 排水溝周りは、グレーチングに沿って目地を設けてください。
 - 6) 塗り継ぎ部を設ける場合、端部ごとに目地を設けてください。
 - 7) 配管周りは、50mm以内に目地を設けてください。ただし、配管に動きがある場合や材料との密着性に問題がある場合は、直接接着させずにシーリング材を施工するなどの処理を行ってください。
- ③下地表面にひび割れがある場合、そのまま材料を塗布すると塗膜に亀裂が発生します。そのため、ひび割れの直上にUカット処理を行い、各工法に応じた材料にて充填を行ってください(構造に起因するひび割れは、発生・再発を抑制することができない場合もあります)。
- ④コンクリート下地に欠損・不陸がある場合、下地を平滑にしてから施工して

ください。各工法に応じた材料を用いて、不陸調整を行ってください。

■施工時の気温と湿度条件

- ①施工は、気温5~35℃、湿度30~80%で行ってください。気温が5℃以下では、硬化不良が発生しやすく、塗膜表面にひび割れが発生する場合があります。
- ②気温が35℃以上の場合は、可使用時間が短くなり、色相ムラ、フクレなどの不具合が発生し、仕上り不良につながる恐れがあります。
- ③湿度が30%以下では、塗膜表層の硬化遅延が発生し、塗膜表層にべたつきが残留したりひび割れが発生したりする場合があります。
- ④湿度が80%以上では、結露により白化やフクレなどが発生する可能性があります。結露している場合は接着不良となりますので、施工しないでください。
- ⑤施工現場の条件が上記条件を外れる場合、施工を取りやめるか、ジェットヒーター、送風機、スポットクーラー、除湿機などを用いて、施工現場、および材料の温湿度を適正な状態に保つよう処理を行ってください。
- ⑥完全硬化前に結露、風雨の吹込み、漏水などで塗膜表面に水分が付着すると、表面の光沢低下や白化の原因となります。これらの恐れがある場合は、事前に対策を講じ、適切な条件下にて施工養生をしてください。

■塗料調合上の注意事項

- ①A液は分離しやすいので、使用前に必ずよく攪拌してください。
- ②攪拌には電動攪拌機を使用し、所定の時間(温度)攪拌してください(⑩ページを参照ください)。
- ③施工環境温度に応じて、硬化促進剤を必ず添加してください。添加しなかった場合、硬化不良や仕上り不良が発生します。
- ④材料は必ず1セットごとに使用してください。やむを得ず小分けで使用する場合は、A液は小分け前に必ず良く攪拌してください。攪拌が不十分な場合は、塗膜物性が低下する恐れがありますので注意してください。また、各材料ごとに秤などの計測器を用いて正確に調合してください。
- ⑤材料を混合した缶などは使いまわしをしないでください。混合の都度、新品を用いるか、洗浄を行った後に使用してください(反応硬化が進んだ材料と混入した場合は、フクレが生じることがあります)。
- ⑥この材料は水を加えても減粘しません。希釈目的で水を加えないでください。水を加えた場合、塗膜の物性の低下、フクレなどの仕上り不良が発生します。

■施工上の注意事項

- ①カタログ表記の厚みは標準的なものであり、素地の状態、形状、施工条件、気象条件などにより厚みに幅が生じます。
- ②調合した材料は攪拌後、直ちに施工面に流し配ってください。調合した材料を在中で放置しておきますと塗料の粘度上昇が速くなり、使用できなくなります。塗料の粘度上昇に伴い、フクレや艶変化につながります。
- ③材料の塗り継ぎは約10分以内に行ってください(各工法での詳細は、仕様書をご参照ください)。
- ④使用工具や機器(攪拌機やコテなど)は材料の調合毎、または20分毎にユータックECO洗浄剤またはNTウレタンシンナーで洗浄してください(反応硬化が進んだ材料と混入した場合は、フクレが生じることがあります)。
- ⑤1層目が十分に硬化していない状態(べたつき、柔らかい)の塗膜上に2層目の施工を行った場合、フクレが生じる場合があります。適正な塗装間隔(目安: 12時間以上~72時間以内)をとった後、2層目の施工を行ってください。
- ⑥モルタルミキサーやパール缶ミキサーを使用する場合、床面に塗料を流す前に缶の縁まで材料が均一に混合されていることを確認してください。
- ⑦施工する部位に材料を落とした場合は完全に拭き取ってください。
- ⑧素地の状態によっては、下塗り記載している以上の量を使用する場合があります。
- ⑨スパイクローラーを使用する場合は強い力で何度もかけないでください。塗膜の外観不良を引き起こす場合があります(CPG工法のみ)。
- ⑩コンクリート下地が経年で劣化していたり、打設時の加水量が多かったりすると、コンクリート表層に素穴が非常に多くなるため、下塗り塗膜の全面に多数のピンホールが発生する場合があります。下塗り施工後、塗膜表層に多数のピンホールがあり、それが残留しそうな場合は、施工後30分以内に左官スパイクなどを覆いて塗膜に入り、塗膜の表層をコテで締めてピンホールを処理してください。下塗りが硬化した後、塗膜表層に多数のピンホールが残留している場合、再度、同工法の上塗り材料を塗布してください。

■材料保管上の注意

- ①直射日光を避け、雨や雪などにより水に濡れないように屋内で保管してください。特に水に濡れたパウダーを使用した場合、塗膜物性が低下する恐れがありますので注意してください。
- ②ユータックコンクリートの各種A液は水性のため、冬期などの低温環境では材料が凝固する可能性があります。凝固しないように5℃以上の環境で保管するように注意してください。
- ③材料は必ず密栓した状態で保管してください。
- ④パウダーの保管は水分や多湿を避けた屋内でパレットなどの上に置き、地面からの水分の影響を受けないようにしてください。
- ⑤材料は子供の手の届かない所に保管してください。

注意事項

よく読んでご使用ください。

製品に関する注意事項

- ①塗膜の硬化は、湿度や下地の温度などにより変わります。表層のべたつきがなくなり、きちんと硬化したことを確認した後、施工した場所を開放してください。
- ②ユータックコンプライートは直射日光によって著しく黄変・退色が発生します。そのため、屋外や直射日光の当たる場所への施工はお勧めできません。紫外線を含む蛍光灯のような屋内照明下でも長期間の使用によって徐々に黄変・退色が発生します。ただし、黄変・退色が発生しても塗膜物性に影響はありません。
- ③紫外線を含まないLED照明下においては、比較的紫外線の影響が少なく、黄変・退色は少なくなります。
- ④艶有りの防滑仕上げにおいて、防滑骨材の量や骨材の頭出しとその量により部分的に仕上り差を感じる場合があります。ご注意ください。
- ⑤パウダーに使用している各種骨材は、製造段階において均一に配合されるように調整していますが、ごくまれに偏りが発生する場合があります。多少の仕上り差が発生しますが、塗膜物性に影響はありません。

維持管理の注意事項

- ①塗膜表面が汚れた場合は、中性洗剤、ブラシ、ポリッシャーなどで洗浄し、よく洗い流してください。
- ②汚れの除去作用の強力な洗剤を使用した場合は、洗剤成分が残らないように、水でよく洗い流してください。
- ③揮発性が高い腐食性物質や高濃度の腐食性物質が床にこぼれた場合は、直ちに所定の方法により、中和し、水で洗い流して、腐食性物質を除去してください。
- ④高圧洗浄や高温蒸気による洗浄を行う場合は、事前に目立たない場所でテストを行い、塗膜表面に影響がないことを確認してから作業を行ってください。
- ⑤強固な塗膜で長期にわたり下地のコンクリートを保護しますが、フォークリフトの爪の接触、ドラム、缶やパレットの引き摺り、車両のタイヤの溝に入り込んだ石との接触などにより、塗膜表面に傷が生じる場合もあります。
- ⑥アルコールや次亜塩素酸ナトリウムなどで消毒後は、水で充分に洗浄し、塗膜表面への残留を防止してください。

その他注意事項

- ①火気のあるところでは、絶対に使用しないでください。
- ②万一、火災が発生した場合はABC粉末消火器を用いてください。水は使用しないでください。
- ③施工中、乾燥中共に換気を充分に行い、ミストや蒸気を吸い込まないようにしてください。
- ④取り扱い作業中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、手袋および前掛けなどの保護具を着用してください。
- ⑤取り扱い作業中、容器からこぼれないように注意してください。こぼれた場合は、直ちに布やウエスで拭き取るか、砂などを散布して処理してください。
- ⑥塗料の付着した布やウエスなどは自然発火や引火の危険性があるため、廃棄するまで水につけておいてください。
- ⑦容器は吊り上げないでください。止むを得ず吊り上げる時には、適切な吊り具で垂直に持ち上げ、落下に充分注意してください(偏荷重になると取っ手が外れ、落下する危険性があります)。
- ⑧取り扱い後は、手洗い、うがいを充分に行ってください。
- ⑨目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- ⑩誤って飲み込んだ場合は、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- ⑪材料が皮膚に付着し、痛みや外観変化があるときは、医師の診察を受けてください。
- ⑫蒸気やガスを吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- ⑬中身を使いきってから廃棄してください。また、廃液・汚泥などは関係法規に基づき、自社で適正に処理するか産業廃棄物処理業者に委託して処理してください。
- ⑭本製品は環境に配慮した材料を用いていますが、ご使用いただいた全ての人の健康状態を保証するものではありません。
- ⑮詳細は、警告ラベル、または、安全データシート(SDS)をご参照ください。

*製品改良のため、仕様などを予告なしに変更することもあります。ご了承ください。

【その他、ご不明な点がございましたら、最寄りの営業所へお問い合わせください】

日本特殊塗料株式会社

■代理店

■お問い合わせ先

東京営業所	〒114-8584 東京都北区王子3-23-2	☎(03)3913-6203	FAX(03)3913-6323
神奈川営業所	〒254-8503 神奈川県平塚市長瀬1-10	☎(0463)23-2135	FAX(0463)23-3739
中部営業所	〒472-0006 愛知県知立市山町東並木北12	☎(0566)81-8111	FAX(0566)81-8124
大阪営業所	〒565-0853 大阪府吹田市春日1-4-12	☎(06)6386-8492	FAX(06)6338-3560
中四国営業所	〒739-0025 広島県広島市西条中央4-3-13	☎(082)423-8231	FAX(082)423-8256
九州営業所	〒849-0112 佐賀県三養基郡みやき町江口4726	☎(0942)89-5766	FAX(0942)89-5762

●日本特殊塗料ホームページ <https://www.nttoryo.co.jp/>

UTCM-0622E-[DS/PE]#3 [2022年6月作成] 定価400円(税抜き)