



スチライト工業株式会社



# K-3

F ホルムアルデヒド放散等級取得  
★★★★

硬質ウレタンフォーム用湿式防火コート

<https://www.stylite.co.jp/>

# PURPOSE 用途

硬質ウレタンフォームの防火コート、  
表面保護および化粧



## 特 徴

- ・硬質ウレタンフォームの表面に塗付することで溶接火花等による硬質ウレタンフォームの発火を低減します。
- ・現場吹付け施工のため、シームレスな防火コート層を形成できます。
- ・骨材付着性に優れており、骨材等の落下、飛散を嫌う食品倉庫などに適しています。
- ・吸水低減材と樹脂分の混入の効果により、吸水、吸湿量を少なくし、耐久性を高めています。
- ・白色に仕上がりますので、明るい仕上がりとなります。
- ・凹凸の少ないフラットな仕上がりとなります。
- ・施工時の飛散が少ないので作業環境が良く、また 現場の汚損低減となります。

## 成 分

- ・主材はパーライトを主成分とし、白色セメント、無機繊維等で構成しております。
- ・バインダーには作業環境・周辺環境にやさしい水性エマルジョン樹脂を使用しております。
- ・原材料にはアスベスト、ホルムアルデヒド特定化学物質は含まれておりません。

## 適用下地

- ・硬質ウレタンフォーム、スタイロフォーム、デッキプレート、その他法定防火材料等。
- \*下地の種類によっては施工要領が変わることがあります。  
施工前に最寄の営業所までお問い合わせください。

## 施工建物

- ・冷凍、冷蔵、定温倉庫等
- ・商業施設、ビル等
- ・その他現場発泡ウレタンを使用する建物

## 防火コートとは何か？

「硬質ウレタンフォームの防火コート」とは国交省が定めた認定では無く、製造会社が独自に評価し硬質ウレタンフォームの表面に塗付することで溶接火花等による硬質ウレタンフォームの発火を低減できると判断した材料です。硬質ウレタンフォーム下地で内装制限の対応が必要な場合には硬質ウレタンフォームとの複合で不燃材料の認定を取得しているタイカ・アロックをご使用ください。

# K-3 fire-res



## 火に対する試験 FIRE TEST

### 火玉試験

内 容：溶接工事での火花や溶断時の火玉を想定し、実際にK-3を塗付した硬質ウレタンフォームの表面で溶接を行う

試験体：下地＝硬質ウレタンフォーム 厚さ 30mm

被覆材＝K-3 厚さ 3mm

溶接位置からK-3表面までの距離200mm

結 果：K-3を塗付していない硬質ウレタンフォームは、溶接開始直後に発火が見られた。K-3を塗付した硬質ウレタンフォームは、表面に火玉が落下しても火玉が沈むことも無く、10分経過しても硬質ウレタンフォームの発火は見られなかった。



試験状況

試験状況(火玉の落下)  
※右側は被覆無し

試験10分後

### バーナー試験

内 容：実際の火災を想定し、K-3を塗付した硬質ウレタンフォームにトーチ用バーナーを用いて炎を直射する。

試験体：試験体：下地＝硬質ウレタンフォーム 厚さ 30mm

被覆材＝K-3 厚さ 3mm

K-3表面温度 950～1000℃

試験方法：トーチ用バーナーを3分間連続直射する。

結 果：加熱により、K-3 表面はかなり炭化が進み、また硬質ウレタンフォーム部も炎が直接当たる箇所は溶けていくが、硬質ウレタンフォームからの発火は見られなかった。



試験状況

試験3分後  
燃焼終了後状況

## 水に対する試験 WATER TEST

### 水中浸漬後付着力測定

内 容：結露、湿気等の水かかりを想定し、K-3を塗付した試験体を水中に浸漬し強度劣化がないかを引張試験器を用いて検証する。

試験体：下地＝鋼板 厚さ 4.5mm

被覆材＝K-3 厚さ 3mm

試験方法：標準状態で28日間養生した試験体を10日間水中に浸漬し、引き上げ後50℃で24時間乾燥し、標準状態で24時間養生後付着力試験を実施。

結 果：吸水によるK-3の強度低下は見られなかった。



試験状況  
青い線まで水中浸漬

試験状況  
黄色い部分が水中浸漬

## 寒さに対する試験 COLD WEATHER TEST

### 低温養生後付着力試験

内 容：冷凍倉庫内での使用を想定し、K-3を塗付した試験体を冷凍庫内で養生し、強度劣化・ひび割れがないかを検証する。

試験体：試験体：下地＝硬質ウレタンフォーム 厚さ 30mm

被覆材＝K-3 厚さ 3mm

試験方法：標準状態で28日間養生した試験体を10日間-25℃の環境下で養生し、取り出し後標準状態で24時間養生後付着力試験を実施。

結 果：低温養生によるK-3の強度低下は見られなかった。また、表面のひび割れも見られなかった。



養生状況

養生後

付着力試験結果

# Assistant coat

# INFORMATION 情報

## 防火材料

| 認定番号    | 区 分   | 品 目 名          |
|---------|-------|----------------|
| NM-8572 | 不燃材料  | 有機質砂壁状塗料／不燃材料  |
| QM-9812 | 準不燃材料 | 有機質砂壁状塗料／準不燃材料 |
| RM-9361 | 難燃材料  | 有機質砂壁状塗料／難燃材料  |

- ・基材同等の認定であるため、下地の条件によって認定区分が変わります。
- ・硬質ウレタンフォーム上に施工した場合は、防火コートとしての使用となります。
- ・硬質ウレタンフォームとの複合不燃認定(内装制限)とはなりませんのでご注意ください。
- ・硬質ウレタンフォーム下地で複合不燃材料認定が必要な場合は、弊社「**タイカアロック**」をご使用ください。
- ・塗付厚が3.5mmを超える場合は認定対象外の仕様となります。

## 基本物性

| 項 目                                                        | 物 性                    | 試 験 規 格                                 | 項 目                                      | 物 性                   | 試 験 規 格          |
|------------------------------------------------------------|------------------------|-----------------------------------------|------------------------------------------|-----------------------|------------------|
| 熱伝導率                                                       | 0.053W/(m/K)           | JIS A 1412                              | 耐アルカリ性                                   | ひび割れ、はがれ及び膨れがない。      | JIS A 6909(7.17) |
| 付 着 力                                                      | 下地:発泡ウレタン<br>(標準状態)    | 0.26N/mm <sup>2</sup> 以上<br>(発泡ウレタンの破断) | 防露性                                      | 0.14g/cm <sup>2</sup> | JIS A 6909(7.23) |
|                                                            | 下地:発泡ウレタン<br>(-25℃養生後) | 0.25N/mm <sup>2</sup> 以上<br>(発泡ウレタンの破断) | 耐湿性                                      | ひび割れ、はがれ及び膨れがない。      | JIS A 6909(7.25) |
|                                                            | 下地:鋼板<br>(標準状態)        | 0.52N/mm <sup>2</sup> 以上<br>(材料破断)      | 骨材付着性                                    | 骨材のはがれ及び飛散がない。        | JIS A 6909(7.28) |
|                                                            | 下地:鋼板<br>(10日間水浸後)     | 0.53N/mm <sup>2</sup> 以上<br>(材料破断)      | 比 重                                      | 0.36                  | 社内試験             |
| 社内試験<br>建研式引張試験器<br>による。<br><br>K-3塗付厚:3mm<br><br>養生期間:28日 |                        |                                         | 上記物性は試験方法に基づいた数値であり現場での性能を保証するものではありません。 |                       |                  |

## 製品仕様

|        |                                          |
|--------|------------------------------------------|
| 製品荷姿   | 粉体10kg(クラフト袋充てん)<br>混入用エマルジョン樹脂18kg(1斗缶) |
| 標準塗付厚  | 3.5mm以下                                  |
| 標準塗付面積 | 8.7㎡/袋                                   |
| 塗付塗付量  | 1.38kg/㎡                                 |

## 施工要領

### 混練

- ・製品1袋に対し清水約20リットルと混入用エマルジョン樹脂2kgを用意する。
- ・製品1袋に清水約18リットルを加え混練し、その後エマルジョン樹脂を混入し更に混練を行ない、練り固さを見ながら残りの清水を混入する。
- ※使用する機械に合わせて加水量を調整してください。

### 吹付

- ・混練した材料を吹付機械、手吹きガン等で塗付する。  
(推奨機械: スクイーズ式ポンプ・ノズル径8mm前後)
- ・塗付厚は3.5mmを上限とする。

## 使用上の注意

- ・保管は土間置きを避け(パレット等)を使用する。
- ・必ずシートで覆い、雨露に注意すること。
- ・5℃以下の気温環境下での施工を避けること。
- ・練り足し、練り戻しは行わないこと。
- ・混練した材料は1時間以内に使用すること。
- ・混練、希釈、養生などの作業は標準施工仕様通りに行うこと。
- ・施工に際しては、ポリエチレンフィルム等の養生シートで養生を完全に行い、周囲の汚染を防止し、工事完了後は清掃を十分に行うこと。

### 施工責任店

## STYLITE スチライト工業株式会社

- 本社・滋賀工場(受注業務・工場)  
〒520-3041 滋賀県栗東市出庭584-1  
Tel 077-552-5520 Fax 077-552-5518
- 大阪営業所(材販部・工事部)  
〒538-0031 大阪府大阪市鶴見区茨田大宮1-3-33  
Tel 06-4257-3500 Fax 06-4257-3501
- 名古屋営業所(材販部・工事部)  
〒453-0859 愛知県名古屋市中村区野上町48-2  
Tel 052-446-6630 Fax 052-446-6631
- 神奈川営業所(材販部・工事部)  
〒244-0815 神奈川県横浜市戸塚区下倉田町583  
Tel 045-435-9180 Fax 045-435-9188
- 千葉営業所(材販部・工事部)  
〒276-0046 千葉県八千代市大和田新田656-1  
Tel 047-409-8202 Fax 047-409-8083

