

ポソル〜コ

CT工法

トップライト リフレッシュ工法

対	象
下	地

FRP

ポリカーボネート

アクリル

ポリルーフCT工法は透明性の高いFRPライニング層と高耐候性の
 アクリルシリコン系トップコートを組み合わせたトップライト向け改修工法です。

既設のトップライトをそのまま活かします。

取り換え工事と比較すると、廃材もなく、低価格で復旧できます。

FRP防水材(ポリルーフ)メーカーのパイオニアとして30年以上、

そこで培った技術を応用した画期的な工法です。

特長

透明性

ポリエステル樹脂の
 屈折率をガラス繊維に
 合わせることで
 透明性を高めました。

省力化工法

既設のトップライトを
 活かしたかぶせ工法で、
 廃材が出ません。

速硬化

プライマー、FRP層ともに
 速乾タイプで、
 その日の内に施工が完了します。
 (冬場もOK)

高強度

FRPの特性である高強度な
 塗膜が形成され、
 既設トップライトを
 補強します。

仕上り

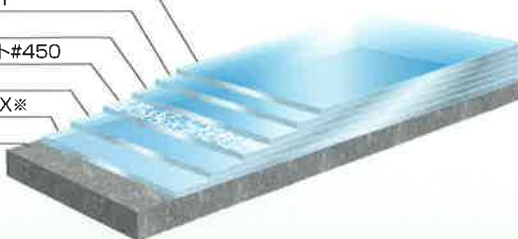
外観仕上がりを向上させ、
 採光性が向上します。
 ※すりガラスをコーティングすると
 透明性がアップする原理。

用途	工程 工法名	-	1	2	3	4	5	6	7	8	9
標準 仕様	CT-1	下地処理 清掃	S-1X 0.15kg ※	C-1 0.8kg	ポリルーフ マット #450 0.48kg	C-1 0.8kg	C-1T 0.3kg	S-4Sクリア 0.2kg	-	-	-
高強度 仕様	CT-2	下地処理 清掃	S-1X 0.15kg ※	C-1 0.7kg	ポリルーフ マット #380 0.4kg	C-1 0.7kg	C-1 0.7kg	ポリルーフ マット #380 0.4kg	C-1 0.7kg	C-1T 0.3kg	S-4Sクリア 0.2kg

※下地がアクリルの場合プライマーS-1Xは不要です。

CT-1 工法

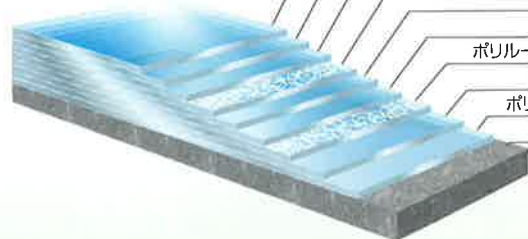
ポリルーフS-4Sクリア
 ポリルーフC-1T
 ポリルーフC-1
 ポリルーフマット#450
 ポリルーフC-1
 ポリルーフS-1X※
 下地



改修に最適

CT-2 工法

ポリルーフS-4Sクリア
 ポリルーフC-1T
 ポリルーフC-1
 ポリルーフマット#380
 ポリルーフC-1
 ポリルーフC-1
 ポリルーフC-1
 ポリルーフC-1
 ポリルーフC-1
 ポリルーフC-1
 ポリルーフC-1
 ポリルーフS-1X※
 下地



施工手順



①表面研磨



《研磨後の状態》



②プライマー塗布



③FRP積層

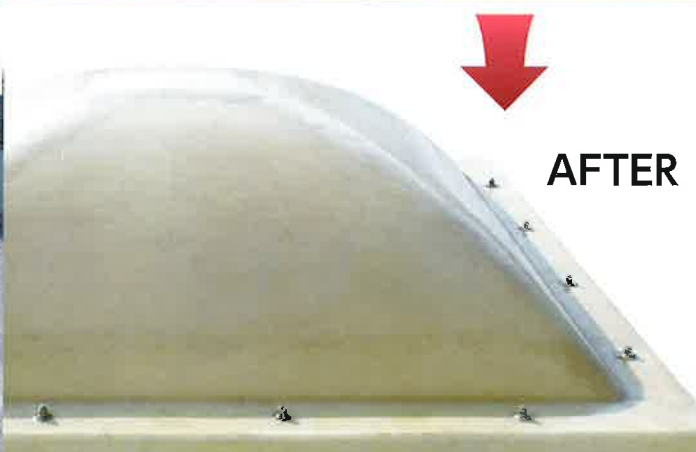


④中塗り



⑤トップコート

施工事例 FRP製トップライト



●基礎物性データ

項目	単位	注型品	FRP積層品	試験法
引張強度	MPa	89	96	JIS K-7113
引張弾性率	MPa	3,769	7,720	JIS K-7113
引張伸び率	%	3.3	1.4	JIS K-7113
曲げ強度	MPa	135	204	JIS K-7171
曲げ弾性率	MPa	4,268	6,503	JIS K-7171
ガラス含有率	%	0	30	JIS K-7052



●促進耐候性試験:サンシャインウエザメーター

	0hr	1000hr	2000hr
状態			
光沢保持率 JIS K-5600	—	100%	96.5%
全光線通過率 JIS K-7361	85.1%	85.3%	84.8%



●製品一覧

工程	商品名	成分	入り目
プライマー	ポリルーフS-1X	湿気硬化型1液ウレタン(無黄変タイプ)	3kg缶、17kg缶
積層用樹脂	ポリルーフC-1	不飽和ポリエステル樹脂	20kg缶
中塗り樹脂	ポリルーフC-1T	不飽和ポリエステル樹脂	20kg缶
補強材	ポリルーフマット#380	無機ガラス繊維(色糸無し・ライン無し・耳無し)	76M巻
	ポリルーフマット#450	無機ガラス繊維(色糸無し・ライン無し・耳無し)	64M巻
トップコート	ポリルーフS-4S(クリア)	高耐候性アクリルシリコン樹脂	4kg、16kgセット
	ポリルーフS-4S専用シンナー	特殊シンナー	4L缶、16L缶
硬化剤	ポリルーフ硬化剤	メチルエチルケトンパーオキシサイド	1kg缶、5kg缶
	ポリルーフNS硬化剤	メチルエチルケトンパーオキシサイド(夏用)	1kg缶、5kg缶
副資材	Pキャップ SK-005	耐候性樹脂(AES)製	350個/箱
	Pキャップ SK-010	耐候性樹脂(AES)製	100個/箱

白色系の下地における 注意事項

下地がアクリルやポリカーボネートで白色系下地の場合、ガラスマットのラップ部や、樹脂の塗布ムラにより、施工後、厚みムラの部分が目立つ場合があります。



※樹脂・マット類は受注生産です。(納期・ロットはご確認ください)

※Pキャップは実際のビス形状に合わない場合もあります。事前に弊社係員までご相談ください。

●注意事項

*カタログの内容につきましては、予告なく変更する場合があります。
*詳しくは施工要領書、技術データ、SDS等をご参照ください。

■製造元

多様なニーズをキャッチする
双和化学産業株式会社 <http://www.sowa-chem.co.jp>

本社 〒652-0882 神戸市兵庫区芦原通1-2-26 TEL.(078)651-6272(直) / FAX.(078)651-6276

東京支店 〒108-0073 東京都港区三田3-1-9 大塚ビル7階 TEL.(03)5476-2371(代) / FAX.(03)5476-0881

大阪支店 〒550-0013 大阪市西区新町1-7-5 YOTSUBASHI GTC BLDG 301 TEL.(06)6539-9608(代) / FAX.(06)6539-9658

技術センター 〒652-0882 神戸市兵庫区芦原通1-2-25 TEL.(078)651-6275(直) / FAX.(078)685-1390

■お問い合わせは…