

漏水対策

アクリルゴム系塗膜防水材

雨もり
バリバリ止めます！

バリストップ

金属屋根用・防水・防錆・遮熱工法

タレずにピタッ*と
傾斜にも塗りやすい！

防水

収縮性と強度に優れ
水の侵入を防ぎます。

施工

低タックで作業性に優れ
短納期で防水工事が完了！

静音

生活騒音や雨音など
音ストレスを軽減！

遮熱

上塗材のアドグリーンコート
で温度を大幅に抑制します。

□ 塗料性状

内容	アクリルゴム系塗膜防水
荷姿 / 混合比	18 kg / 1 液 （色：白色）
希釈率	0～5%（清水）
標準塗布量	0.3～0.5 kg / m ² / 回
塗布面積	3.6～6.0 m ² / 缶
比重 / 密度	1.36～1.46 g/cm ³ /23℃
加熱残分	66%～72%
粘度	28,700±5,000 mPa.s/23℃

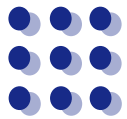
◆ 標準設計施工単価 （価格/円/m²）

下塗り／アドマイルドコート SP×1 回塗り
中塗り／バリストップ×2 回塗り
上塗り／アドグリーンコート×2 回塗り

※材共価格
5,800 円 / m²
洗浄、足場、養生、諸経費、
各種下地処理等別途

※ 詳細は NCK 販売株式会社のホームページ「設計施工単価表」でご確認ください。





バリストップ 標準施工仕様書

主な適用素材：鋼板、トタンなどの金属系屋根

工程	製品名	標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	希釈材	希釈率	塗装方法
下地調整	下地の種類によって各下地材の標準施工仕様に則り、適切な下地処理を行ってください。						
下塗り (金属用下地材)	 アドマイルドコート SP (錆止めプライマー) 1液・弱溶剤 / 荷姿：16kg / 缶 塗装可能面積：1回塗り⇒100㎡ / 缶	0.12 ~ 0.16	1 ~ 2	16時間以上 7日以内	無希釈	—	刷毛 ウールローラー エアレス
中塗り	 バリストップ (アクリルゴム系塗膜防水材) 1液・水系 / 荷姿：18kg / 缶 塗装可能面積：2回塗り⇒25㎡ / 缶	0.3 ~ 0.5	2	5時間以上 7日以内	清 水	0 ~ 5%	刷毛 ウールローラー エアレス
上塗り	 アドグリーンコート (遮熱塗料・トップコート) 1液・水系 / 荷姿：14kg / 缶 塗装可能面積：2回塗り⇒45㎡ / 缶	0.15	2	3時間以上 7日以内	清 水	0 ~ 5%	刷毛 ウールローラー エアレス

※ 施工仕様の各数値はすべて標準のものです。施工方法、施工条件により多少の幅が生じることがあります。

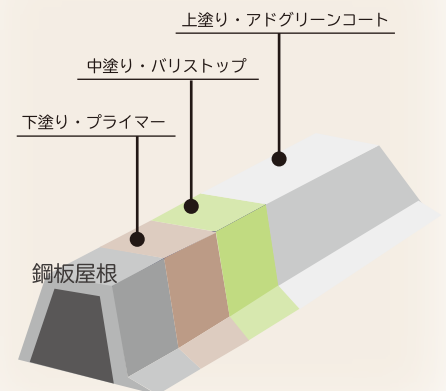
※ 金属用下地材は（アドマイルドコート SP、アドサビノン、アクアサビノン等）をご使用ください。

※ スレート等、非金属系下地材は（アドクールシーラー、マルチプライマー EP 等）をご使用ください。

※ 上塗材は、アドグリーンコート EX 又は GL をご使用ください。各種施工仕様は「取扱説明書」を参照してください。

使用上の注意事項

- 1) 発錆部はサンダー、ワイヤーブラシ、研磨紙などを用いて入念に除去し必要に応じてフックボルトのキャップ処理を行ってください。
- 2) 油脂類はシンナーで拭き取り、素地表面の汚染付着物は十分に清掃し、乾燥させてから施工を行ってください。
- 3) 使用直前に攪拌機で均一に混ぜてから施工してください。
- 4) 換気の良い場所で使用し、本来の目的以外には使用しないでください。
- 5) 直射日光、雨を避けて蓋をして保管し、各自治体の規則に従って廃棄してください。
- 6) 気温 5 度以下、湿度 85% 以上及び結露が懸念される気候の場合は施工しないでください。
- 7) 工程間隔は原則常温での設定とし、低温時や高湿度時には塗膜の乾燥状態を確認してから次工程へ進めてください。
- 8) 施工後 24 時間以内に、降雨・降雪・濃霧の予報がある場合は施工しないで下さい。
- 9) 作業を行う場合には、適切な保護マスク、保護手袋、保護眼鏡、保護衣を着用下さい。
- 10) その他塗料の取扱いについての一般的な注意事項の詳細については SDS（安全データシート）を参照して下さい。



□ 塗膜物性・試験データ

< 試験方法：JIS A 6021 建築用塗膜防水材 アクリルゴム系 >

試験項目				規 格	試験結果
引張性能	引張り強さ N /mm ²	試験時温度	23℃	1.3 <	1.51
			-20℃	1.3 <	5.52
			60℃	0.4 <	1.09
	破断時の伸び%		23℃	300 <	408
	破断時のつかみ 間伸び率%	試験時温度	23℃	180 <	201
			-20℃	70 <	76
			60℃	150 <	165
引裂性能	引裂強さ N /mm		23℃	6 <	12.55
劣化処理後 の引張性能	引張り強さ比%	加熱処理		80 <	131
		アルカリ処理		60 <	320
	破断時の伸び率%	加熱処理		200 <	250
		アルカリ処理		200 <	232
付着性能	付着強さ N /mm ²	無処理		0.7 <	1.23
		温冷繰り返し		0.5 <	0.63

