

木材保護塗料(WP)
JASS18 M-307
適合品

人と環境に優しく、使いやすく、優れた耐候性

外部用

WP

水性バトンプラス

自然系木材保護塗料



私たちは「日本の木の文化」を大切に考えています

人も地球も元気に!



創業1936年 高級木工塗料専門技術メーカー

大谷塗料株式會社

写真撮影 環境省選定名水百選 轟水源(熊本県宇土市)

Made in くまもと ©2010熊本県くまモン#K 29491

H 107E

自然にやさしい塗料



日本の風土に合わせて
日本の技術で造った
日本製の塗料

外部用

WP

水性バトンプラス

水性 自然系 木材保護塗料(WP)

水性バトンプラスは、人と環境に優しく、耐候性のよい水性自然系木材保護塗料です。主原料は亜麻仁油等の植物油、顔料はベンガラ等の無機顔料、薬剤は植物由来のヒバ油等を使用した高い安全性と溶剤系塗料に劣らない耐候性を有した塗料です。



亜麻仁油



ベンガラ



ヒバ油



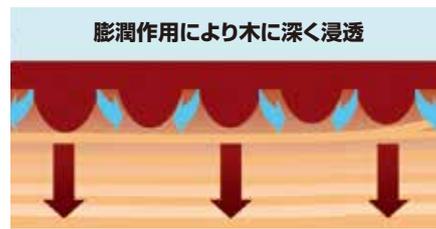
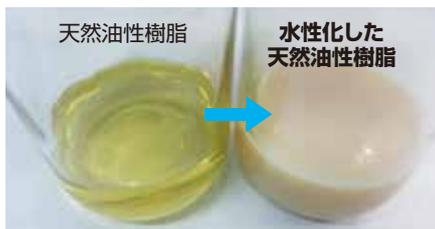
水

国産材に適した塗料

水性バトンプラスは、日本の塗料メーカーである大谷塗料が、日本の気候風土に合わせて杉や檜等の国産材の耐候性が向上するように開発した塗料です。

木材に深く浸透するメカニズム

水性バトンプラスは、
水性化した天然油性樹脂が水分の膨潤作用によって広がった木の繊維深くまで浸透します。



木目を活かした美しい仕上がりと高い耐候性を実現

退色・変色に強い優れた耐候性

水性バトンプラスは、
今までの水性着色剤にはない耐候性を有し、木材へ深く浸透するタイプのため、
造膜タイプのようなフクレ、ハガレは起こしません。
また浸透タイプのため、メンテナンス性に優れ、塗り替えも簡単です。

促進耐候性試験



水性バトンプラス
プランク



水性バトンプラス
促進試験板

※JIS K 5600 7-7に準拠した
湿潤サイクル試験 480時間照射にて比較

耐候性実績



3年半後

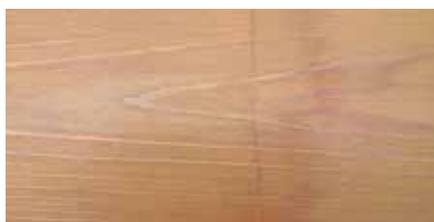


福岡県 JR東水巻駅

美しい仕上がり

水性バトンプラスは、
亜麻仁油の浸透効果と塗り伸び性により、油性やその他の塗料と変わらない塗りやすさを実現しました。
大きな面積や複雑な形状でも塗り継ぎムラなく美しく仕上がります。

塗り継ぎ試験



一般的な水性塗料



水性バトンプラス

木材への防虫・防蟻・防腐・防カビ

JASS18 M-307適合 〈社団法人 日本建築学会〉

木材保護塗料塗り(WP)規格に適合しています

防蟻テスト



ブランク

水性バトンプラス

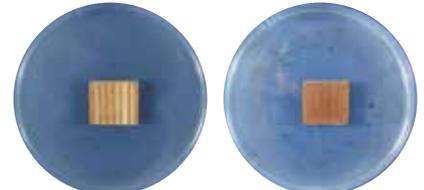
防腐テスト



ブランク

水性バトンプラス

カビ抵抗性試験



ブランク

水性バトンプラス

高い安全性

「揮発性有機化合物の室内環境濃度基準」適合

〈厚生労働省〉

該当する16(既存13+検討中3)物質は含みません

「学校環境衛生基準」適合

〈文部科学省〉

該当する6物質、及び鉛は含みません

「食品衛生法・食品、添加物等の規格基準」適合

〈厚生労働省〉

乾燥した塗面は食品衛生法・食品、添加物等の規格基準※に適合する安全性があります

※食品用器具及び容器包装(直接食品と接触する箇所)へのご使用は上記規格基準適合のみでは出来ません
食品用途へのご検討の際は必ず当社までお問い合わせ下さい



水性バトンプラス技術資料

試験方法: JASS 18 M-307=木材保護塗料(日本建築学会 建築工事標準仕様書)に準じる
試験品名: 水性バトンプラス
色名: #R019+ ウォルナット

項目	規格	結果
塗膜中の状態	かき混ぜた時、異い膜まりが無く一様になるものとする	異常なし
塗膜作業性	塗膜作業に支障が あってはならない	1 膜塗り 2 膜塗り 異常なし
乾燥時間	16 時間以内	16 時間
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする	異常なし
促進剤性能	480 時間の経時でふくれ・割れ・はがれがなく、色の変化の程度が見本品と比べて大きくないものとする	目視の評価にて、見本品と比べて変化の度合いが少ない
かび抵抗性	試験体の接種した部分に菌糸の生育が認められないこと	異常なし

試験方法の詳細
試験品の状態: JS K 8000-1-1 4.1.2 a) (塗料塗料の場合)による
塗膜: 18 L 4 L 及び 0.7 L
それぞれに塗る。静置し、静置し、全体をかき混ぜ、塗膜がある場合これを広く均一になるまでかき混ぜる。

試験方法
試験品の状態: JS K 8000-1-1 の 4.2 (塗料塗料)による
試験品: 不干性目薬 200 x 100 x 10 mm で、塗膜は #R019 サンドペーパーで研削して使用する。
塗料を塗る時、20% 以下の(塗料塗料)で調整する。
塗料は、はがけ 80 g/m² となるように塗る。

塗膜
1 膜塗り: 塗料をバケツに入れ、刷毛を半分ほど出し、ヘラでこいで塗る。長手方向に刷毛を動かす。塗膜の厚さを均一にするように塗る。目視は 3 度で検査する。
2 膜塗り: 1 膜塗りの塗膜を 20~24 時間後、1 膜塗りと同様に塗る。

評価
1 膜塗り: 2 膜塗りともそれぞれ塗膜後 16 時間~20 時間で評価する。
塗料塗料に特に問題を感じず、作成した試験品には、高濃(黄)色別れ、塗膜剥離など見本品と比べての異常がなければ作業性に支障なしと判定する。

試験時間: JS K 8000-1-1 4.3 (乾燥時間)によるほか、次とする。
試験品: 塗料塗料で作成した 1 膜塗りの試験品で評価する。
操作: 見本品 JS K 8000-1-1 4.3.6a) (塗料塗料の場合)による
試験品の塗膜を土俵に、塗膜水平に、塗りが付かない様にして標準状態で規定の時間乾燥し、乾燥後の塗膜を評価する。
判定: JS K 8000-1-1 4.3.6b) (乾燥時間)による

半硬化塗膜: 塗膜の中央を指先で静かに触って塗膜にすり跡が付かない状態。10 時間以内であれば合格とする。

塗膜の外観: JS K 8000-1-1 4.4 (塗膜の外観)によるほか、次とする。
試験品: 塗料塗料で作成した状態で、角々の面に試験片と見本品を塗り付けて、24 時間水平に置いたもの試験片とする。
判定: 見本品と比べて色、つやの差が少なく、はじき、濁れ、ムラ、塗膜剥離などの異常がない時「塗膜の外観が正常である」とする。

促進剤性能 促進剤性能の試験は、JS K 8000-7-7 によるほか次とする。
試験片の作成
試験品は、スチールの目目(100 x 70 x 10mm) 8 枚とする。試験片、および見本品をそれぞれ 8 枚の試験品に塗り付けてから 1 日乾燥した後、真鍮に 1 膜塗り付けて 14 日間乾燥し、試験片とする。試験片、見本品とも 8 枚のうち 2 枚について木口側面および裏面の処理をして、促進剤性能の試験に用いる。残りの 1 枚は現状試験片とする。塗膜厚は以下のようになる。

品名	1 膜塗厚	2 膜塗厚
水性バトンプラス ウォルナット	80 g/m ²	80 g/m ²
見本品	80 g/m ²	80 g/m ²

操作 促進剤性能試験の試験品は、方法 1 の湿度サイクル A による。ただし、乾燥期間中の相対湿度は 80±5% とする。試験 480 時間を経過した後、取り出して直内に 1 時間放置し、次の操作を行う。
操作モード: 連続乾燥。乾燥時間 16 分。乾燥時間 105 分。
乾燥温度: 10±2% とする。(JS K 8000-7-7 は 40~60%)

評価項目・方法
評価項目は、ふくれ、割れ、はがれの有無および色の変化の程度とする。ふくれ、はがれ、割れの有無は、試験片と見本品の促進剤性能試験片をそれぞれ比較する。色の変化の程度は、試験片と促進剤性能試験片との現状試験片との色の差、および見本品の促進剤性能試験片と見本品の現状試験片との色の差を目視によって比較し、さらに試験片と見本品の色の差の大小を比べる。

判定
上記評価項目・方法に従い、ふくれ、割れ、はがれがなく、色の変化の程度が見本品と比べて大きくないものとする。

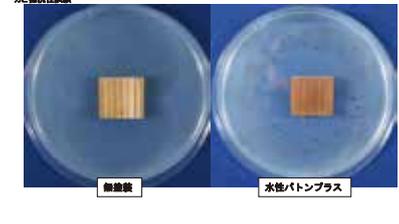
見本品は、JS K 8000-1-1 の 8 によって以下に評価する。

試験項目	評価項目	見本品の区分
塗膜の外観	色、つや	塗料見本品 高濃度系 見本品 中心見本品
促進剤性能	色の変化	塗料見本品 中心見本品 見本品 高濃度系

かび抵抗性 JS 2 2911 によるほか次による。
試験品は、この試験に用いる高濃度系塗料かびの試験は、JS 2 2911 8 (試験に用いるかび)に適合しているもので、次とする。
第 4 節の a) クラフトリウム クラフトオリイデス(NBR0348)
第 4 節の b) オーレオレチウム フルラス(NBR0353)

第 5 節の a) ケトワム グロバム(NBR0347)
試験片、JS K 1271 (6 年経過後の色変化方法及び性能評価)に規定される二方面のスチール(20 x 20 x 8 mm)を用い、ガス蒸気阻透性、水口をエポキシ樹脂、試験(前後塗料)を木口側面の 4 箇所を均等に塗りつけて塗膜を形成したものとする。

試験方法: JS 2 2911 8 (試験の試験)による。
判定: JS 2 2911 の 8.1 (試験の判定)によって結果を判定し、試験の結果は、JS 2 2911 の 8.2 (試験結果の表示)の試験結果の表示(表)によって結果が認められないこと、かび抵抗性を示すとする。



カラーバリエーション

人と環境に優しく、使いやすく、優れた耐候性

外部用

WP

水性バトンプラス

自然系木材保護塗料

常備色16色

荷姿：14kg、3.5kg、0.8kg



#5001+ 透明



#5023+ ホワイト



#5025+ ブラック



#5027+ グリーン



#5029+ ブルー



#5031+ イエロー



#5003+ ナチュラルブラウン



#5013+ ライトオーク



#5005+ グレー



#5015+ レッドオーク



#5007+ パイン



#5017+ オーク



#5009+ ダークブラウン



#5019+ ウォルナット



#5011+ ミディアムブラウン



#5021+ アイアンレッド

- 木材によって色相が異なる事があります。塗装前に必ず試し塗りをして下さい。
- この色見本は印刷のため実物とは多少異なります。

実績



千葉県 なるとうこども園



岐阜県 みんなの森ぎふ メディアコスモス



兵庫県 西宮こども家庭センター



陽だまりハウス

塗装工程

木材保護塗料塗り(WP) 国土交通省 官庁営繕部 公共建築工事 標準仕様書対応

工程	A種	B種	使用塗料	塗布方法	塗装条件23℃		
					塗付け量 (kg/m ²)	乾燥時間	
1	素地調整						P120~P240ペーパー (その他、公共建築標準仕様書に基づく)
2	○	○	水性バトンプラス	刷毛塗り ローラー ディッピング	0.06~0.1	4時間以上	
3	○	○	水性バトンプラス	刷毛塗り ローラー ディッピング	0.06	12時間以上	
4	○		水性バトンプラス	刷毛塗り ローラー ディッピング	0.04~0.06	12時間以上	

目安として、塗料1kgでA種では6.2m²、B種では8.3m²塗装できます。

- 本仕様は国土交通省 官庁営繕部 公共建築工事 標準仕様書に基づきます。個別の仕様については、別途ご相談下さい。
- 材質により塗付け量は異なります。また塗装後、湿度や温度に応じて乾燥時間を調整して下さい。
- 特記がない場合は、B種に沿って塗装して下さい。
- ヤニが多い木材については、ラッカーシンナーまたはアルコール等で表面のヤニを取り除いて下さい。または焼きごて等を使い処理して下さい。
- 旧塗膜がある場合、塗装できません。旧塗膜を完全に除去した後に塗装を行って下さい。

使用上の注意

- 水性バトンプラスは希釈しないで原液のまま使用するように設計されています。
- 色の濃度調整は#5001+透明を使用して下さい。但し、#5001+ 透明の割合が増えるとその分耐候性は低下しますので、ご注意下さい。
- 水での調整はできません。水性バトンプラスの性能が著しく損なわれますので使用しないで下さい。
- 使用する前に必ず棒などで底部より、よく攪拌して下さい。また使用中も攪拌して下さい。

塗装上の注意

- 水性バトンプラスを塗装直後、雨がつかないように注意して下さい。十分に乾燥しないうちに雨などで濡れると、色が流れ落ちたり、薬剤などの有効成分が流れ出たり、斑点などが残る事があります。
- 木材の含水率は20%以下に調整して下さい。
- 雨天の日や気温が5℃以下の時は塗装を避けて下さい。
- 標準塗付け量を超えて塗装されますと乾燥が遅れる場合があります。余分な塗料はウエス等で拭き取りを行って下さい。
- 下塗りが未乾燥のうちに塗り重ねると、乾燥遅延を起こすことがありますので、ご注意下さい。
- 水性バトンプラス#5001+透明の単独使用は避けて下さい。(顔料を配合しておりませんので、紫外線に対しての耐候性は有りません。)
- ベンチ、ウッドデッキ、バルコニー等の色落ちにより衣服を汚すおそれのある部位への塗装は、乾燥後ウエスなどで乾拭きして下さい。塗膜は強く擦ると物理的に色が落ち、衣服に色が付着するおそれがあります。

取扱い上の注意

- 塗料が付着したウエスや塗料カスは廃棄するまで必ず水につけて下さい。自然発火のおそれがあります。
- 塗装した刷毛の洗浄には石鹼水、または食器用洗剤等を使用する事を推奨します。
- 塗料の廃液、洗い液は下水などに流さないで下さい。地方自治体の処分方法に従って処分して下さい。
- その他、容器に記載の注意事項及びSDSをよくお読みの上で使用下さい。
- 塗料の保管は密閉して、子供の手の届かない冷暗所に保管して下さい。

人も地球も元気に!



Make fine

創業1936年 高級木工塗料専門技術メーカー

大谷塗料株式会社

本社・工場 〒537-0021 大阪市東成区東中本3丁目1番18号
電話06(6976)0251(代)FAX.06(6971)4901

東 京 〒357-0023 埼玉県飯能市岩沢170番地
電話042(974)3191 FAX.042(974)2888

九 州 〒869-0462 熊本県宇土市城塚町82-1
電話0964(22)1903 FAX.0964(22)1799

熊本工場 〒869-0462 熊本県宇土市城塚町
電話0964(22)4745 FAX.0964(22)4746

ISO14001HS09001
認証工場

URL <https://otanipaint.com/>

代理店