



PAINT
YACHT & BOAT

seajet
総合カタログ

今日からは風と波を友に。



Seajetとは？

「Seajetシリーズ」は、ボート・ヨットの性能と美しさを最大限に活かすために開発された我が国で初めてのプレジャーボート・ヨット専用塗料です。船舶用塗料の総合メーカーとして、創業以来100年にわたり築き上げたノウハウを注ぎ込んだ高性能製品群は、発売以来、レースや海洋冒険、レジャークルージングなど様々なシーンを彩ってきました。これからも私達、中国塗料は、海とマリンスポーツの未来を応援していきます。

Index

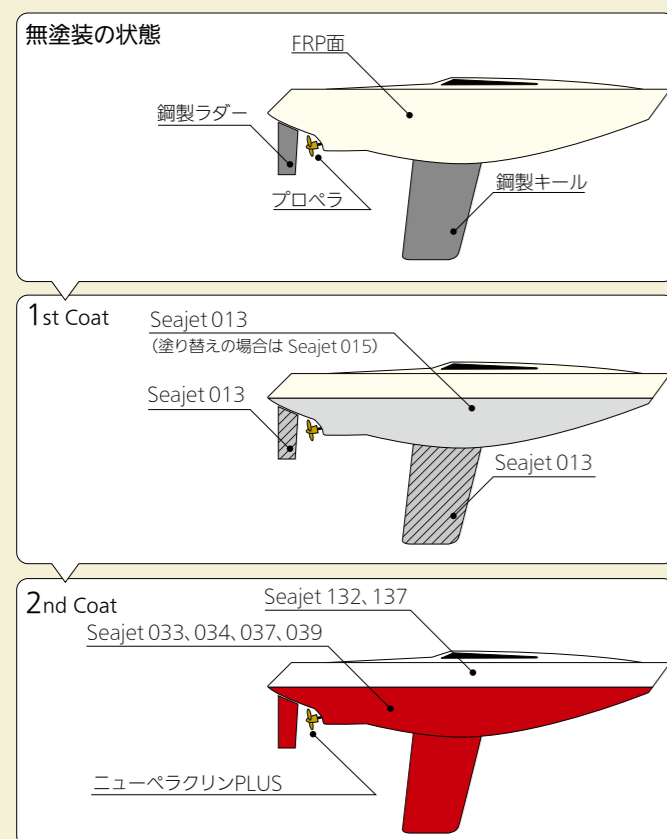
製品ラインナップ	タイプ	荷姿 標準塗付量 (刷毛塗りの場合)	Page	
BOTTOM 船底防汚塗料	Seajet 033	自己研磨型船底防汚塗料 (亜酸化銅タイプ)	2ℓ缶 7.0m ² / 1缶 (50μ×2回塗り)	7
	Seajet 034	加水分解型船底防汚塗料 (亜酸化銅フリータイプ/アルミ艇も可)	2ℓ缶 6.7m ² / 1缶 (50μ×2回塗り)	8
	Seajet 037	加水分解型船底防汚塗料 (防汚性能強化タイプ/アルミ艇も可)	2ℓ缶 6.4m ² / 1缶 (50μ×2回塗り)	9
	Seajet 039	加水分解型船底防汚塗料 (亜酸化銅タイプ)	2ℓ缶 6.6m ² / 1缶 (50μ×2回塗り)	10
UNDER COAT アンダーコート	Seajet 013	エポキシ樹脂系プライマー [2液型] (金属部、FRPオズモシス防止用、新艇用)	2ℓセット 5.5m ² / 1セット (65μ×2回塗り)	11
	Seajet 015	プライマー兼バインダー (新艇・塗り替え共用)	2ℓ缶 11m ² / 1缶 (40μ×1回塗り)	12
	Seajet 020	エポキシ樹脂系プライマー [2液型] (アルミ艇用)	2kgセット 6.8m ² / 1セット (65μ×2回塗り)	13
HULL ハル用塗料	Seajet 132	ポリウレタン系上塗り塗料 [2液型] (スプレー塗装専用)	1.2kgセット	14
	Seajet 137	アクリル系上塗り塗料 [1液型] (刷毛塗り可能)	0.8ℓ缶	14
PROPELLER プロペラ用塗料	NEW ニューペラクリン PLUS mini	プロペラ防汚塗料 (プライマー・防汚塗料・刷毛のセット)	227gセット 0.3m ² / 1セット	15
	NEW ニューペラクリン PLUS Jr.	プロペラ防汚塗料 (プライマー・防汚塗料・刷毛のセット)	475gセット 0.6m ² / 1セット	15
	NEW ニューペラクリン PLUS Big	プロペラ防汚塗料 [業務用] (プライマー・防汚塗料・刷毛のセット)	2.89kgセット 3.0m ² / 1セット	15
REMOVER 剥離剤	Seajet 441	塗膜剥離剤 (マイルドな中性タイプ)	2ℓ缶	17
THINNER 専用シンナー	Seajet シンナー A	015、033、034、037、039、137 共用シンナー	0.5ℓ缶	
	Seajet シンナー B	132用シンナー	0.5ℓ缶	
	Seajet シンナー D	013、020用シンナー	0.5ℓ缶	

■ お知らせ

- 2017年4月より、Seajet 033、034、037、013、015、020 の意匠缶のデザインが変更。
- 2017年4月より、Seajet 037 の色がピュアホワイト、ピュアブラックに変更となります。
- ニューペラクリン PLUSシリーズが新発売。
- 2016年4月より、Seajet 039の意匠缶のデザインを変更しています。



製品について



プレジャーボート&ヨットの多くは、部位ごとの目的に応じ、一例として左図のような素材で作られています。

1st Coat

これら複数の素材に船底防汚塗料を塗装するために、まずは各素材と船底防汚塗料との「つなぎ」の役割をするプライマーコート塗装します。鋼製キール、鋼製ラダーには鉄と防汚塗料とのつなぎの役割に加え、サビを防ぐ機能(防食機能)を合わせもったSeajet 013を塗装します。そして、FRPゲルコート面にはSeajet 015を塗装します。また、Seajet 015はFRPゲルコート面のみでなく、残留した旧塗膜への塗装も可能ですので、新艇・塗り替えのどちらの場合でもご使用いただけます。

2nd Coat

プライマーコート塗装に続き、船底防汚塗料を塗装します。海水と直に接する船底部分は海藻やフジツボなどが付着しやすく、これら海中生物の付着は艇の運動性能を著しく低下させるのみでなく、FRP船体そのものにダメージを与えます。海中生物の付着から愛艇を守る船底防汚塗料として、当社が世界に誇るSeajet 033、色鮮やかで優れた防汚性能を持つSeajet 034、そして、防汚性能が大幅にアップしたSeajet 037、Seajet 039があります。

また、高速回転に耐える付着力と防汚性能を合せもったプロペラ専用塗料としてニューペラクリンPLUSがあり、ハル用にはSeajet 132、Seajet 137をラインナップしております。塗装箇所に応じて正しくお使いいただくことで、艇の性能を充分に発揮していただけます。

塗装方法について

塗装マニュアルとして、ハンドブックを配布ご提供しています。

新艇への塗装や塗り替え補修などシーン別の施工方法を詳しく解説しています。Seajet取扱店、または最寄りの中国塗料(株)営業所へご用命ください。

中国塗料(株)公式サイトでの Seajet Web Site にも掲載しています。ダウンロードもできますのでご活用ください。

詳しい情報はWebサイトで

Seajet シージェット



使用上の注意事項について

- 当社製品を安全にお取り扱いいただくために、製品説明書、SDS、製品容器に貼付の警告ラベルなどを良く読んでご使用ください。
- 多液混合型の製品は、各液の混合比率(重量比)を正しく守って混合してください。また、混合後は可使時間を超過し塗料の硬化が進みますと塗装は出来ませんのでご注意ください。
- 塗料はよく攪拌して均一になってからご使用ください。
- 希釈シンナーは必ず専用シンナーをご使用ください。未開封の新品塗料であれば、そのままご使用可能ですがシンナー希釈する場合は製品重量に対し5%以内で調整してください。(製品によってシンナー添加範囲が異なります。詳細は各製品の説明をご参照ください。)
- 雨天、高湿度時の塗装は避けてください。
- 塗装時は、帽子、保護メガネ・マスク・手袋を着用してください。また、長袖・長ズボンなどで皮膚の露出は極力抑えて、塗料が付着してもよい服装で作業することをお奨めします。
- 塗料は倉庫内等の冷暗所に貯蔵してください。
- 残った塗料を保存する場合、専用シンナーを塗料の表面に張り、蓋を完全に閉じてから冷暗所にて保存してください。(多液混合型製品の混合後の塗料は保存できません。)
- 当社製品に当社が指定する塗料やシンナー以外の添加物等を混合すると、品質の異常や安全上の問題が発生する可能性があります。当社製品の説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる損害につきましては、当社は責任を負いかねますので、ご了承ください。

カタログのアイコン表示について

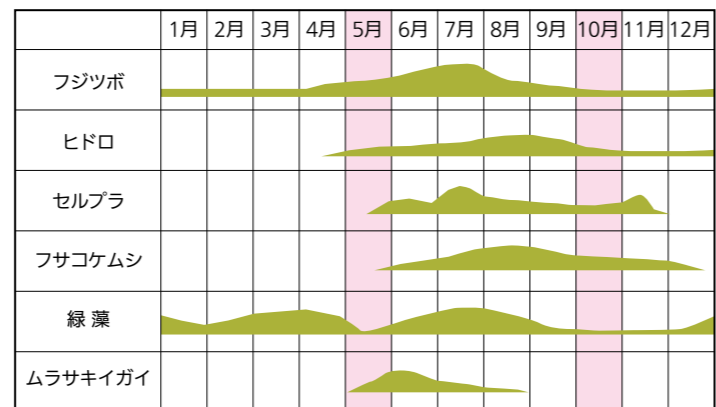
FRP船の船底に塗装が可能。	アルミ船の船底に塗装が可能。	鋼船の船底に塗装が可能。
1種の塗料だけで乾燥・硬化するタイプ。	主剤と硬化剤の2つの液を混合して使用するタイプ。	主剤と硬化剤、付着強化剤の3つの液を混合して使用するタイプ。
刷毛での塗装が可能。	ローラーでの塗装が可能。	エアースプレーでの塗装が可能。
シンナー A B D 塗装機器の洗浄や希釈に使用するシンナー。		
1缶(1セット)で塗装できる面積。塗膜性能を発揮させるための推奨膜厚で塗装した場合の面積を記載しています。		

愛艇の船底を塗り替える前に

塗り替えの時期について

塗り替え時期は、年間を通して多くの海中生物が活動し始める「5月」または、植物種の活性が高まり始める「10月」の年2回をお奨めします。

主な海中生物の繁殖期



塗り替えの推奨時期

船底防汚塗料の塗り重ね適正表

前回塗装した塗料		今回塗装する塗料			
		033	034	037	039
中国塗料	Seajet 033	○	△	△	△
	Seajet 034	○	○	○	○
	Seajet 035	△	△	△	△
	Seajet 037	○	○	○	○
	Seajet 039	○	○※	○※	○
	マリンスター30G	○	△	△	△
	ニューマリンゴールド	○	△	△	△
	ニューマリンゴールドDX	○	○	○	○
ヤマハ発動機	アクアキーパー	○	△※	△※	△※
	パワープロテクター(青缶)	○	△※	△※	△※
	パワープロテクター(赤缶)	○	△	△	△
	パワープロテクター(金缶)	○	○※	○※	○※
インターナショナル	ボートガードエキストラ	○	△※	△※	△※
	ミクロンCSC	○	△※	△※	△※
	クルーザースペリオ	○	△※	△※	△※
	インタースピード2000	△	△※	△※	△※
	トライラックス、VCオフショア	×	×	×	×
日本ペイントマリン	うなぎ一番	○※	△※	△※	△※
	うなぎ一番 あざやか	○	○※	○※	○※
	マリアートAF	○※	△※	△※	△※
	クルーザーレインボー	○	△※	△※	△※
NKMコーティングス	Super Cruise01	○	○※	○※	○
	Super Cruise02	○	○※	○※	○
	Super Cruise03	○	○	○	○
	ブラドルZ	○	○※	○※	○
	ニューブラドル	○	○※	○※	○※
	スーパードルフィン	○	△※	△※	△※
	カラーエクシオン、宝船	○	○	○	○
カナ工塗料	大漁クリーン	○	△※	△※	△※
	スーパー大漁	○	○	○	○

- 直塗り可能。
- ※ 直塗り可能。
(但し、タワシ・サンドペーパー等でのこすり洗いが必要。)
- △ バインダーコートとして Seajet 015 を使用。
- △※ 旧塗膜をタワシ・サンドペーパーでこすり洗い後、バインダーコート Seajet 015 を必ず塗装。
注) 旧塗膜処理が不十分な場合、旧塗膜スケルトン層の影響で発泡や付着性不良が発生する可能性があります。
- × 旧塗膜を除去し、バインダーコートとして Seajet 015 を使用。

! 船底防汚塗料 Seajet 033, 034, 037, 039 を新艇または無塗装のFRP面に塗装する場合は、プライマー(バインダー)として Seajet 015 が必要です。

データは、中国塗料にて独自に検討した結果に基づく見解です。(2017年1月現在)

艇のサイズ別 船底防汚塗料の使用量目安

■ セイルボートの場合

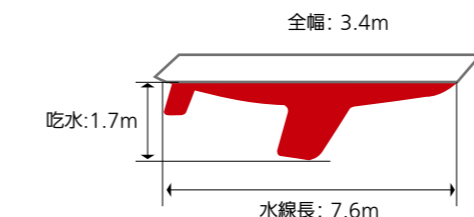
ハケ塗りの場合 (単位: ℓ)	バインダー	船底防汚塗料				
	015	033	034	037	039	
20フィート	2.0	2.9	3.5	3.5	3.4	
26フィート	2.8	4.1	5.0	4.9	4.7	
30フィート	4.0	5.7	6.9	6.8	6.6	
35フィート	4.7	6.8	8.2	8.1	7.8	
38フィート	5.5	8.0	9.7	9.5	9.2	
44フィート	6.5	9.4	11.4	11.2	10.9	
51フィート	7.9	11.4	13.8	13.6	13.2	
標準膜厚 (塗り回数)	40μm ×1回	50μm ×2回	50μm ×2回	50μm ×2回	50μm ×2回	

■ パワーボートの場合

ハケ塗りの場合 (単位: ℓ)	バインダー	船底防汚塗料				
	015	033	034	037	039	
20フィート	2.0	2.9	3.5	3.5	3.4	
26フィート	3.8	5.4	6.5	6.5	6.3	
30フィート	5.9	8.5	10.3	10.2	9.8	
35フィート	8.9	12.8	15.5	15.3	14.8	
38フィート	10.4	15.0	18.2	18.0	17.4	
44フィート	12.0	17.3	21.0	20.7	20.0	
51フィート	12.9	18.5	22.4	22.1	21.4	
標準膜厚 (塗り回数)	40μm ×1回	50μm ×2回	50μm ×2回	50μm ×2回	50μm ×2回	

上の表は、当社経験値による一般的な平均使用量です。船体のメーカーおよびデザインにより使用量は変化しますので、より正確な使用量を求める時は以下の計算式をご使用ください。(計算式で算出した塗料使用量は、必ず塗り切ることが防汚性能を維持するポイントです。)

セイルボート $0.5 \times \text{水線長} \times (\text{吃水} + \text{全幅}) = \text{船底部面積}$



まず、船底部の面積を求めます。

$$0.5 \times 7.6 \times (1.7 + 3.4) = 19.4\text{m}^2$$

次に、求めた面積を膜厚50μ×1回で塗装する場合の使用量を求める。

Seajet 033の場合、7.0m²/ℓなので

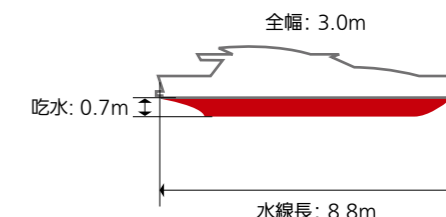
$$19.4\text{m}^2 \div 7.0\text{m}^2/\ell = 2.77\ell$$

標準仕様塗膜は、50μ×2回塗りなので

最終的に必要な塗料の量を求めると

$$2.77\ell \times 2 = 5.5\ell (\text{約3缶})$$

パワーボート $\text{水線長} \times (\text{吃水} + \text{全幅}) = \text{船底部面積}$



まず、船底部の面積を求めます。

$$8.8 \times (0.7 + 3.0) = 32.6\text{m}^2$$

次に、求めた面積を膜厚50μ×1回で塗装する場合の使用量を求める。

Seajet 033の場合、7.0m²/ℓなので

$$32.6\text{m}^2 \div 7.0\text{m}^2/\ell = 4.66\ell$$

標準仕様塗膜は、50μ×2回塗りなので

最終的に必要な塗料の量を求めると

$$4.66\ell \times 2 = 9.3\ell (\text{約5缶})$$

標準塗付量	1ℓで50μ×1回塗装する場合 (1缶2ℓあたり、50μ×2回)				
	033	034	037	039	
	7.0m ² /ℓ	6.7m ² /ℓ	6.4m ² /ℓ	6.6m ² /ℓ	

世界が認めた防汚塗料の
スタンダード。

seajet 033

船底防汚塗料(亜酸化銅タイプ)



Seajetシリーズの主力製品 Seajet 033 は、プレジャーボート・ヨット用塗料の代表的な製品として広くご愛顧いただいております。特殊親水性ポリマーの作用により、係留している時も防汚剤が少しずつ溶け出し、船底の汚れを防止してくれます。また、稼働率が少なく係留期間が長い場合は、静置防汚性の優れた Seajet 033 が最適です。



- 自己研磨型船底防汚塗料
- 容量：2ℓ
- カラーバリエーション

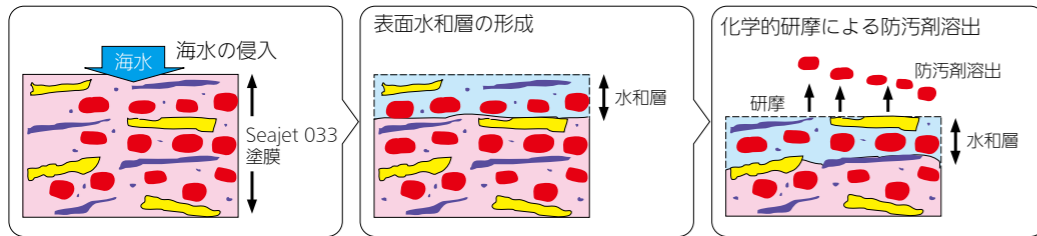


※印刷のため実際の色とは異なります。

■ 特長

- 1 有機錫化合物を含みません。
- 2 塗膜が化学的に溶解し、自己研磨作用が働きます。
- 3 塗膜の自己研磨作用が水流摩擦抵抗の増加を抑制します。

■ 防汚メカニズム



更に、Seajet 033はプレジャーボート・ヨットの艇速、係留等の走航条件や、内海および近海の環境をも考慮して設計しておりますので、プレジャーボート・ヨットにとって理想的な船底防汚塗料です。

- シャークホワイトは浸水後1カ月程度で、没水部の色がホワイトになります。
- 本製品はアルミ艇には使用できません。
- 旧塗膜はできるだけ剥がして下さい。不可能な場合や旧塗膜がセルフポリッシング型塗料の場合は、バインダーコートとしてSeajet 015を使用して下さい。但し、タワシ等でこすり洗いができる場合は直塗り可能です。

Seajet 033

塗料性状						
重量VOC	27.7wt%					
塗付量(理論値)	172~343g/m ²					
膜厚	ウェット	105~210μm				
	ドライ	50~100μm(※)				
気温	5℃	10℃	20℃	30℃		
	乾燥時間 (ドライ膜厚:50μm)	指触	3時間	2時間	1時間	30分
		硬化	12時間	7時間	5時間	4時間
		塗装間隔 (2回塗りの場合)	最短	12時間	7時間	5時間
	最長	—	—	—	—	
下架までの時間	最短	24時間	16時間	12時間	8時間	

(※)ドライ膜厚 50μm×2回塗りが標準仕様です。

塗装条件	
塗装方法	エアスプレー、刷毛、ローラー
気象	温度: 0℃以上、湿度: 85%RH以下
希釈シンナー	Seajet シンナー A
希釈率(対重量)	エアスプレーの場合 10~20% 刷毛及びローラーの場合 0~5%
適合下塗	Seajet 015 等

危険物表示	
消防庁登録記号	0423SB
引火点	30.0℃
消防法危険物区分	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 0.5% 上限 7.0%
有機溶剤区分	第二種有機溶剤

使用上の注意

- 1, 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用してください。
- 2, 塗装時は換気を十分行ってください。

備考

色等により、数値が若干異なる場合があります。

亜酸化銅フリーで色鮮やか。
アルミ艇にも塗装可!

seajet 034

船底防汚塗料(亜酸化銅フリータイプ)



亜酸化銅フリー船底防汚塗料 Seajet 034で、愛艇をドレスアップしてみませんか? カラーバリエーションは、輝く白さのピビッドホワイト、鮮やかな発色のブルー、レッド。そして、高級感溢れる漆黒のピビッドブラック。塗膜は溶け易く、表面が滑らかな加水分解タイプなので、防汚性能にも優れています。



- 加水分解型船底防汚塗料
- 容量：2ℓ
- カラーバリエーション



※印刷のため実際の色とは異なります。

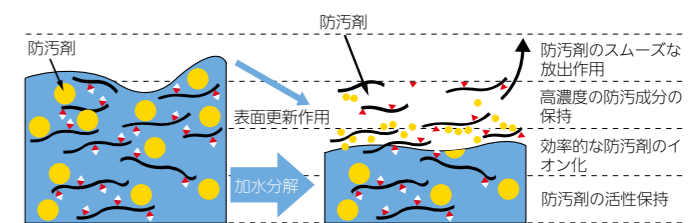
■ 特長

- 1 亜酸化銅フリーのため、色が鮮やかです。
- 2 塗膜の自己研磨作用が水流摩擦抵抗の増加を抑制します。
- 3 有機錫化合物を含みません。
- 4 加水分解により塗膜が溶解し、自己研磨作用が働くので塗膜の蓄積がありません。

■ 防汚メカニズム

1. 卓越した表面更新性
新開発の金属含有ポリマーで海水中で塗膜表面からイオン交換反応することにより長期間に渡る優れた表面更新作用を発揮し、防汚性だけでなく塗膜を平滑にし、船体の摩擦抵抗の増加を抑制します。
2. 防汚剤の円滑な放出作用
ポリマーが安定して加水分解し、表層の防汚剤が効果的に除放されるため、長期間にわたり安定した防汚性能を発揮します。

■ 加水分解メカニズム



- Seajet 033 及び Seajet 039 と混合しないでください。
- Seajet 033 の上に塗装する場合は、バインダーコートとして Seajet 015 をご使用ください。

Seajet 034

塗料性状						
重量VOC	40.3wt%					
塗付量(理論値)	148~295g/m ²					
膜厚	ウェット	119~238μm				
	ドライ	50~100μm(※)				
気温	5℃	10℃	20℃	30℃		
	乾燥時間 (ドライ膜厚:50μm)	指触	3時間	2時間	1時間	30分
		硬化	6時間	5時間	4時間	3時間
		塗装間隔 (2回塗りの場合)	最短	8時間	7時間	6時間
	最長	—	—	—	—	
下架までの時間	最短	16時間	12時間	10時間	8時間	

(※)ドライ膜厚 50μm×2回塗りが標準仕様です。

塗装条件	
塗装方法	エアスプレー、刷毛、ローラー
気象	温度: 0℃以上、湿度: 85%RH以下
希釈シンナー	Seajet シンナー A
希釈率	エアスプレーの場合 0~10% 刷毛及びローラーの場合 0~3%
適合下塗	Seajet 015 等

危険物表示	
消防庁登録記号	0487TB
引火点	24℃
消防法危険物区分	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 0.5 上限 15.0
有機溶剤区分	第二種有機溶剤

使用上の注意

- 1, 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用してください。
- 2, 塗装時は換気を十分行ってください。

備考

色等により、数値が若干異なる場合があります。

防汚性能を大幅にアップ!
いつまでも美しい船底を。

seajet 037

船底防汚塗料(防汚性能強化タイプ)



Seajet 037は、従来の亜酸化銅フリータイプの防汚塗料に比べ、防汚性能が大幅にアップ! 没水後も美しい船底を維持できるように更なる高性能な塗料を開発しました。



- 加水分解型船底防汚塗料
- 容 量 : 2ℓ
- カラーバリエーション

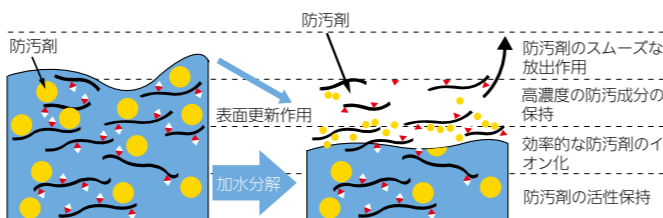


※印刷のため実際の色とは異なります。

■ 特長

- 1 亜酸化銅を含まないので、ブルーイングが無く、没水後も美しい船底を維持します。
- 2 従来の亜酸化銅フリータイプに比べ、防汚性能が大幅にアップしました。特に、フジツボ等の動物種の付着に対する防汚性能が大きく向上しました。
- 3 海中に溶け出した活性剤が速やかに分解する環境に優しい塗料です。

■ 加水分解メカニズム



- 刷毛・ローラー塗装について
Seajet 037の1年対応膜厚は、100μm以上になっております。一般に販売されている刷毛・ローラーでは2回塗りで100μmに達しません。よって、厚膜型の刷毛・ローラーをお求めになるか、一般の刷毛・ローラーを使用する場合は、3回塗りをお薦めします。
- 没水後の塗膜表面について
Seajet 037は、進水後、暫くすると生物被膜が形成され、この生物被膜が塗膜表面とともに脱落する場合があります。この現象が塗膜の剥離に見えますが、正常な塗膜の更新であり、性状ならびに性能等に問題ございませんので、ご安心してご使用ください。
- Seajet 033 及び Seajet 039 と混合しないでください。
- Seajet 033の上に塗装する場合は、バインダーコートとして Seajet 015をご使用ください。

Seajet 037

塗料性状					
重量VOC	35.7wt%				
塗付量(理論値)	173~346g/m ²				
膜厚	ウェット	120~240μm			
	ドライ	50~100μm(※)			
気温	5℃	10℃	20℃	30℃	
乾燥時間 (ドライ膜厚:50μm)	指触	3時間	2時間	1時間	30分
	硬化	6時間	5時間	4時間	3時間
塗装間隔 (2回塗りの場合)	最短	8時間	7時間	6時間	5時間
	最長	—	—	—	—
下架までの時間	最短	16時間	12時間	10時間	8時間

(※)ドライ膜厚 50μm×2回塗りが標準仕様です。

塗装条件	
塗装方法	エアースプレー、刷毛、ローラー
気象	温度: 0℃以上、湿度: 85%RH以下
希釈シンナー	Seajet シンナー A
希釈率	エアースプレーの場合 0~10% 刷毛 及び ローラーの場合 0~3%
適合下塗	Seajet015 等

危険物表示	
消防庁登録記号	0487TB
引火点	24℃
消防法危険物区分	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 0.5 上限 12.0
有機溶剤区分	第二種有機溶剤

使用上の注意

- 1, 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用してください。
- 2, 塗装時は換気を十分行ってください。

備 考
色等により、数値が若干異なる場合があります。

大型船での多くの実績が語る
安心の防汚性能。

seajet 039

船底防汚塗料(亜酸化銅タイプ)



Seajetシリーズで初めてシリル樹脂系防汚塗料を採用。安定した物理性能により、長期にわたりスムーズな防汚剤溶出を維持するシリル樹脂は、大型商船や欧州のスーパーヨットなどで絶大な信頼を得ています。Seajet 039は、シリル樹脂の優れた特性を活かし、ヨット・ボートのプレジャー艇に最適にカスタマイズした最強の防汚塗料です。



- 加水分解型船底防汚塗料
- 容 量 : 2ℓ
- カラーバリエーション

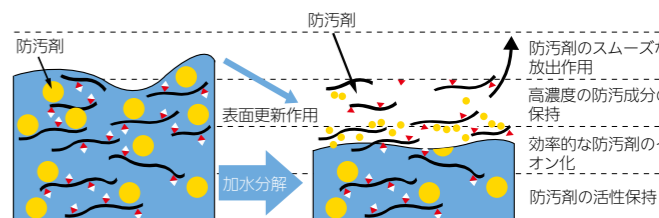


※印刷のため実際の色とは異なります。

■ 特長

- 1 シリル樹脂系の安定した表面更新性により、防汚性能が長期間持続します。
- 2 表層の高濃度防汚剤イオン層により優れた防汚効力があります。
- 3 加水分解作用により、塗膜の自己研磨作用が水流摩擦抵抗の増加を抑制します。
- 4 表面が更新されるため、劣化塗膜の蓄積がありません。

■ 加水分解メカニズム



- アルミ艇には塗装しないでください。
- 海上係留向けであり、陸置き、淡水係留には不向きです。
- ハル等の非没水部には塗装しないでください。
- Seajet 033の上に塗装する場合は、バインダーコートとして Seajet 015をご使用ください。

Seajet 039

塗料性状					
重量VOC	29.0wt%				
塗付量(理論値)	199~398g/m ²				
膜厚	ウェット	116~233μm			
	ドライ	50~100μm(※)			
気温	5℃	10℃	20℃	30℃	
乾燥時間 (ドライ膜厚:50μm)	指触	3時間	2時間	1時間	30分
	硬化	12時間	8時間	5時間	4時間
塗装間隔 (2回塗りの場合)	最短	12時間	8時間	5時間	4時間
	最長	—	—	—	—
下架までの時間	最短	24時間	18時間	12時間	8時間

(※)ドライ膜厚 50μm×2回塗りが標準仕様です。

塗装条件	
塗装方法	エアースプレー、刷毛、ローラー
気象	温度: 0℃以上、湿度: 85%RH以下
希釈シンナー	Seajet シンナー A
希釈率	エアースプレーの場合 0~10% 刷毛 及び ローラーの場合 0~3%
適合下塗	Seajet015 等

危険物表示	
消防庁登録記号	0490SB
引火点	23.2℃
消防法危険物区分	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 0.5 上限 7.0
有機溶剤区分	第二種有機溶剤

使用上の注意

- 1, 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用してください。
- 2, 塗装時は換気を十分行ってください。

備 考
色等により、数値が若干異なる場合があります。

FRPのオズモシスも防止
海中防サビの決定版!

seajet 013

マルチプライマー



Seajet 013は、タンカーやLPG船などの大型鋼船で培った防食テクノロジーが結集した究極の防食塗料です。海中の過酷な条件下で金属部をサビから守ります。鋼製ラダー、キール部の他、FRPのオズモシス防止対策としてご使用いただけます。



- エポキシ樹脂系防食塗料 (金属部、FRPオズモシス防止用、新艇用)
- 容 量: 2ℓ / 1セット

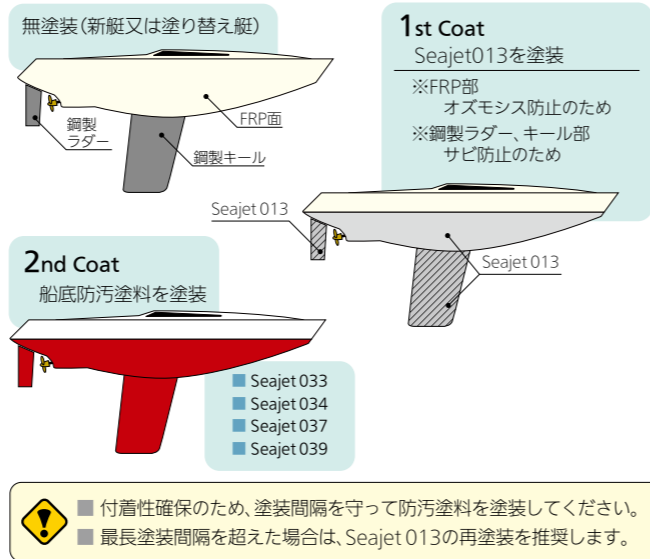
■ 特長

- 1 防汚塗料の直塗りが可能! (プライマー不要)
- 2 扱いやすい混合比(主剤:硬化剤=4:1 / 体積比)
- 3 耐海水性に優れ、海中で長期間の防食性を発揮します。
- 4 付着性、耐衝撃性、耐摩耗性に優れています。
- 5 厚膜塗装が可能です。
- 6 タールを含まないので、安全性に優れています。

ワンポイントチェック!

「オズモシス」とは、FRP船体(没水部)のゲルコートに水分が染み込み、「水ぶくれ」(ブリストア)が発生する現象で、放置すると船体重量に影響を与えかねません。オズモシス防止対策として、防食塗料 Seajet 013を塗装することで、FRPゲルコート部への水分の浸入を避けることができ、愛艇の性能を永く維持することに繋がります。

■ 用途



Seajet 013

塗料性状					
混合比率(重量比)	主剤:硬化剤 = 86.2 : 13.8 (体積比は80:20)				
色	ライトグレー				
容量NV	45±2%				
重量VOC	37wt%				
塗付量(理論値)	358g/m ²				
膜厚	ウェット	281μm			
	ドライ	125μm			
気温	5℃	10℃	20℃	30℃	
乾燥時間 (ドライ膜厚:125μm)	指触	5時間	4時間	3時間	2時間
	硬化	18時間	15時間	8時間	6時間
塗装間隔 (防汚塗料 塗装)	最短	18時間	15時間	8時間	6時間
	最長	5日	4日	3日	2日
可使時間	18時間	14時間	7時間	4時間	
熟成時間	-				

塗装条件					
塗装方法	エアスプレー、刷毛、ローラー				
気象	温度: 5℃以上、湿度: 85%RH以下				
希釈シンナー	Seajet シンナー D				
希釈率	エアスプレーの場合 0~10% 刷毛及びローラーの場合 0~5%				
適合上塗	Seajet 033、034、037、039				

危険物表示		
消防庁登録記号	主剤 0154SB	硬化剤 015654
引火点	21.2℃	22.7℃
消防法危険物区分	第二石油類	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 1.1 上限 12.0	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	

使用上の注意

- 1, 主剤と硬化剤を規定の比率で均一になるよう十分攪拌混合してください。
- 2, 可使時間に制限がありますので必要量のみ調整してください。

備 考

- 1, Seajet 013 を長時間をあけて塗り重ねる時は、塗り重ねる面の汚れ等を十分落とし、塗装間隔を守って塗装してください。
- 2, 船底防汚塗料 Seajet 033、034、037、039 との塗装間隔は厳守してください。

新艇にも塗り替えにも使える
高性能バインダー。

seajet 015

マルチバインダー



新艇に塗装する場合のFRP(ゲルコート)面と塗り替えの際の旧塗膜面それぞれの塗装面に高いバインダー性能を発揮します。



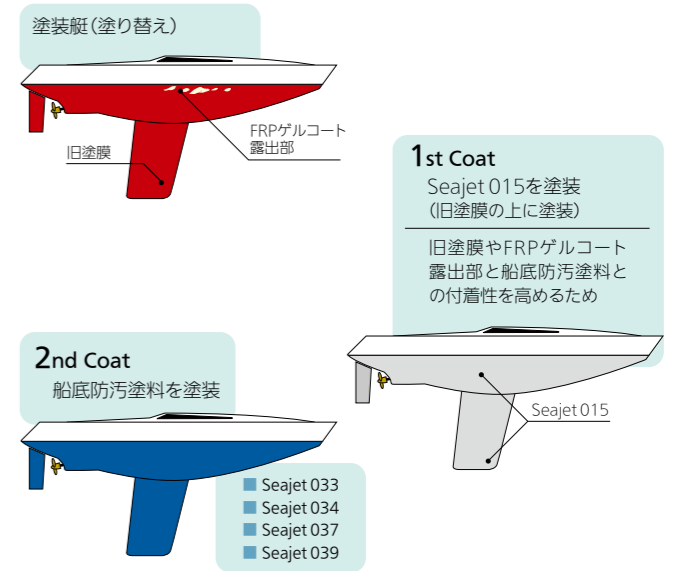
- プライマー兼 バインダー (新艇・塗り替え艇共用)
- 容 量: 2ℓ

■ 特長

- 1 新艇用にも塗り替え用にも使えるので、とても便利です。
- 2 耐水性、耐久性が優れています。
- 3 FRP(ゲルコート)面との密着性が優秀です。
- 4 1液型の速乾性なので、短日数の塗装や補修が可能です。



■ 用途



Seajet 015

塗料性状					
色	シルバー				
容量NV	30±2%				
重量VOC	54.8wt%				
塗付量(理論値)	145g/m ²				
膜厚	ウェット	133μm			
	ドライ	40μm			
気温	5℃	10℃	20℃	30℃	
乾燥時間 (ドライ膜厚:40μm)	指触	40分	30分	20分	15分
	硬化	4時間	3時間	2時間	1.5時間
塗装間隔 (防汚塗料 塗装)	最短	5時間	4時間	3時間	2時間
	最長	-	-	-	-

塗装条件					
塗装方法	エアスプレー、刷毛、ローラー				
気象	温度: 0℃以上、湿度: 85%RH以下				
希釈シンナー	Seajet シンナー A				
希釈率	エアスプレーの場合 15~25% 刷毛及びローラーの場合 0~5%				
適合上塗	Seajet 033、034、037、039				

危険物表示	
消防庁登録記号	017002
引火点	21.5℃
消防法危険物区分	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 1.1 上限 8
有機溶剤区分	第二種有機溶剤

備 考

VOC量は、塗料配合から計算した理論値です。

UNDER COAT

究極のアルミ合金専用プライマー！

seajet 020

アルミ艇専用プライマー



Seajet 020は、アルミ艇の船底を海中の過酷な腐食環境から保護するアルミ艇専用プライマーです。

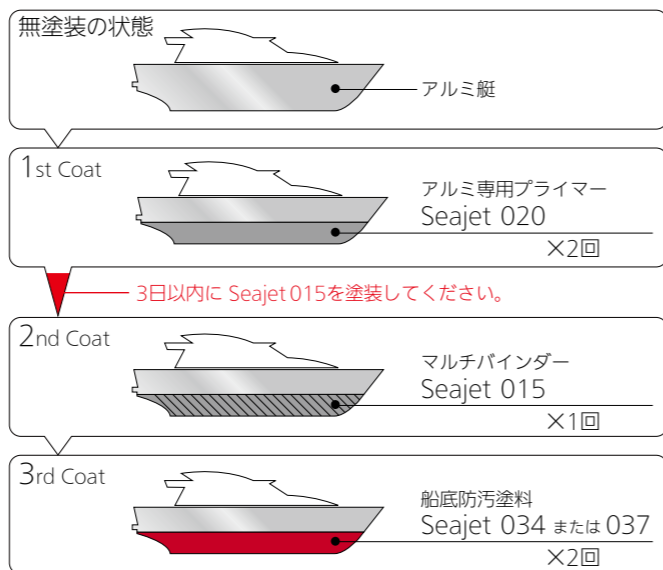


■ エポキシ樹脂系アルミ艇用プライマー
■ 容量: 2kgセット

■ 特長

- 1 アルミ材との付着性が優れています。
- 2 耐水性が優れています。
- 3 塗装作業性に優れ、厚膜塗装が可能です。
- 4 タールを含まないので安全性に優れています。

■ 推奨塗装仕様



※ その他、ハル、デッキなどのアルミ面にも同様に Seajet 020 を塗装後、各種上塗り塗料を塗装してください。

■ 船底防汚塗料は亜酸化銅を含まないタイプをご使用ください。

アルミ艇と船底防汚塗料の適合性	Seajet 033	×
	Seajet 034	○
	Seajet 037	○
	Seajet 039	×

■ 船体腐食防止のため、アノード併用を推奨します。

Seajet 020

塗料性状		主剤：硬化剤 = 3 : 1			
混合比率(重量比)		ライトグレー			
容量NV		52±2%			
重量VOC		33wt%			
塗付量(理論値)		118~296g/m ²			
膜厚	ウェット	95~238μm			
	ドライ	50~125μm			
気温		5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間 (ドライ膜厚: 50μm)	指触	3.5時間	2.5時間	1.5時間	1時間
	硬化	38時間	28時間	16時間	12時間
塗装間隔 (2回塗りの場合)	最短	24時間	18時間	10時間	8時間
	最長(※)	—	—	—	—
可使時間		24時間	18時間	12時間	8時間
熟成時間		30分	—	—	—

塗装条件	
塗装方法	エアスプレー、刷毛、ローラー
気象	温度: 5℃以上、湿度: 85%RH以下
希釈シンナー	Seajet シンナー D
希釈率	エアスプレーの場合 0~10% 刷毛及びローラーの場合 0~5%
適合上塗	Seajet 013、Seajet 015、Seajet 132 等

危険物表示		
	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	015101	019001
引火点	22.5℃	26.5℃
消防法危険物区分	第二石油類	
爆発限界(体積%)	下限 1.10 上限 12	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	

使用上の注意

- 1, 主剤と硬化剤を規定の比率で均一になるよう十分攪拌混合してください。
- 2, 可使時間に制限がありますので必要量のみ調整してください。

(※) 最長塗装間隔は、塗り重ねられる塗料によって異なりますので、お問い合わせください。

HULL

美しさ長持ち！
プロ仕様と簡単塗装の2ラインナップ。

seajet 132

seajet 137

ハル用上塗り塗料



耐候性(光沢保持性)や耐衝撃性などに優れた性能を持つスプレー塗装専用のプロ仕様 Seajet 132、1液型で塗装作業が簡単な Seajet 137、TPOに合わせて選択いただける2つのラインナップで、皆様のお艇を美しく彩ります。



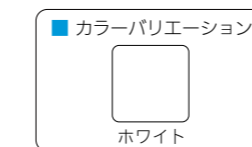
Seajet 132



Seajet 137

■ 容量:
Seajet 132
1.2kgセット
Seajet 137
0.8ℓ

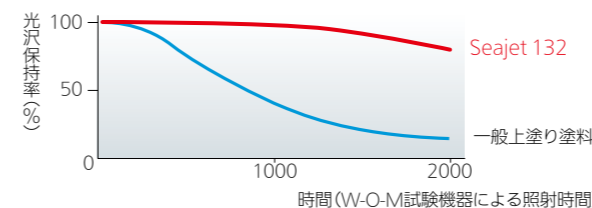
seajet 132 ポリウレタン樹脂系上塗り塗料(スプレー塗装専用)



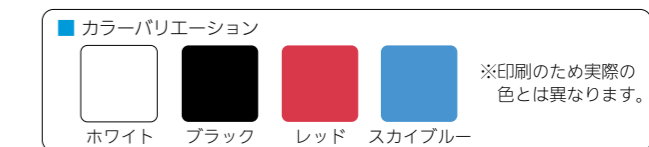
■ 特長

- 1 耐候性(光沢保持性)に優れ、長期間美しさを保持します。
- 2 耐衝撃性、耐摩耗性、硬度等の機械的強度が優秀です。
- 3 FRP(ゲルコート面)との密着性に優れています。

■ 耐候性(光沢保持性)



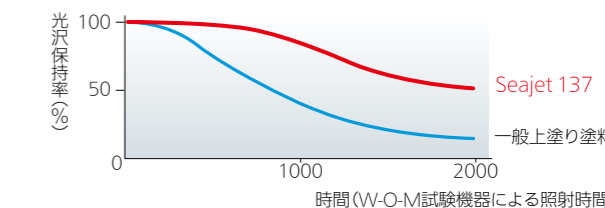
seajet 137 1液型アクリル樹脂系塗料



■ 特長

- 1 FRP(ゲルコート)面にダイレクト塗装(直塗り)が可能です。
- 2 耐候性(光沢保持性)に優れ長持ちします。
- 3 カラフルに化粧が出来ます。

■ 耐候性(光沢保持性)



Seajet 132 / Seajet 137

塗料性状		Seajet 132				Seajet 137			
混合比率(重量比)		主剤：硬化剤 = 5 : 1				—			
重量VOC		37.2wt%				47.3wt%			
塗付量(理論値)		93 ~ 133g/m ²				120 ~ 171g/m ²			
膜厚	ウェット	75 ~ 107μm				101~145μm			
	ドライ	35 ~ 50μm				35~50μm			
気温		5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触	50分	30分	20分	10分	1.5時間	1.2時間	1時間	30分
	硬化	12時間	8時間	6時間	4時間	12時間	8時間	5時間	4時間
塗装間隔	最短	8時間	6時間	4時間	2時間	12時間	8時間	5時間	4時間
	最長	—	—	—	—	—	—	—	—
可使時間		24時間	20時間	16時間	8時間	—	—	—	—
熟成時間		30分	30分	30分	30分	—	—	—	—

塗装条件		
塗装方法	エアスプレー専用	エアスプレー、刷毛、ローラー
気象	温度: 5℃以上、湿度: 85%R.H.以下	温度: 5℃以上、湿度: 85%R.H.以下
希釈シンナー	Seajet シンナー B	Seajet シンナー A
希釈率	10~30%	刷毛・ローラーの場合 0~10%
適合下塗、下地	ゲルコート面 Seajet 013、Seajet 020	ゲルコート面 Seajet 013、Seajet 020
適合上塗	Seajet 132	Seajet 137

危険物表示			
	Seajet 132		Seajet 137
	主剤	硬化剤	
消防庁登録記号	2163SB	219407	1746SB
引火点	25.3℃	26.0℃	25.7℃
消防法危険物区分	第二石油類		
爆発限界(体積%)	下限 0.5	上限 15.0	下限 1.1 上限 15.0
有機溶剤区分	第二種有機溶剤		

使用上の注意

- 1, Seajet 132 の場合、硬化剤は湿気と反応して性能が低下するので、取り扱いに十分ご注意ください。
- 2, 火気には十分注意してください。
- 3, 希釈用シンナー、洗浄用シンナーは必ず専用シンナーを使用してください。
- 4, Seajet 132 は、スプレー塗装を推奨していますので、刷毛、ローラーでの化粧仕上げは避けてください。

備考
VOC量は、塗料配合から計算した理論値です。

使う人と海のことを考えて開発された
地球環境に優しいプロペラ専用塗料が誕生!

プロペラ防汚塗料

プライマー



フィニッシュ



ニューペラクリン PLUSは、人と環境に優しいプロペラ用防汚塗料のセットです。高速回転するプロペラ面への付着性が優秀であり、また強固な塗膜を形成するエポキシ樹脂系プライマーと係留期間も優れた防汚力を発揮する新配合のシリコン樹脂系防汚塗料がプロペラやシャフトへの海洋生物の付着を防止します。



特長

- 1 プライマーはプロペラ面への付着性に優れています。
- 2 防汚塗料はシリコン系特殊合成樹脂系で蓮の葉の表面のように水を弾く性質があるため、海中生物が滑り落ち、良好な防汚性を発揮します。
- 3 防汚塗料に含まれる活性剤により、更に優れた防汚性を発揮します。
- 4 プライマーにクロム酸化化合物を含みません。

セット内容

ニューペラクリン PLUS mini ミニ



227g
セット
塗装面積
約0.3㎡

セット内容

ニューペラクリン PLUS プライマー	主剤	119g
ニューペラクリン PLUS プライマー	硬化剤	21g
ニューペラクリン PLUS プライマー	付着強化剤	7g
ニューペラクリン PLUS フィニッシュ		80g
刷毛		2本

ニューペラクリン PLUS Jr. ジュニア



475g
セット
塗装面積
約0.6㎡

セット内容

ニューペラクリン PLUS プライマー	主剤	255g
ニューペラクリン PLUS プライマー	硬化剤	45g
ニューペラクリン PLUS プライマー	付着強化剤	15g
ニューペラクリン PLUS フィニッシュ		160g
刷毛		2本

ニューペラクリン PLUS Big ビッグ 業務用

2.89kg
セット
塗装面積
約3㎡

セット内容

ニューペラクリン PLUS プライマー	主剤	1530g
ニューペラクリン PLUS プライマー	硬化剤	270g
ニューペラクリン PLUS プライマー	付着強化剤	90g
ニューペラクリン PLUS フィニッシュ		1000g

ニューペラクリン PLUS mini ニューペラクリン PLUS Jr. ニューペラクリン PLUS Big

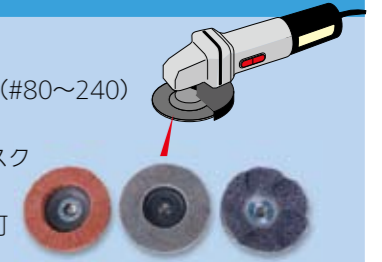
付着メカニズム

ニューペラクリン PLUSは、プロペラ面への付着を強固にするために、特殊添加剤を配合して化学的結合機能を持たせています。しかしそれだけでは高速回転するプロペラに塗膜を密着させ続けることは難しいため、プロペラの表面を目粗しすることで得られるアンカー効果による物理的結合も付与が必要です。十分なアンカー効果を得るために、電動ディスクサンダーを使用してプロペラ表面を目粗し凹凸を付けることで、密着性が高くなります。これら化学的および物理的相乗効果によって、プロペラ面とニューペラクリン PLUSの良好な付着性を実現することが可能となりました。このプライマーの技術は既に多くの大型商船で採用されており、優秀な成績でその実力が証明されています。

電動ディスクサンダー

使用ディスク

- ・ペーパーディスク (#80~240)
- ・ナイロンディスク
- ・マジックロンディスク
- ・その他類似品
- ・ワイヤーブラシ不可



塗り替えの場合、旧塗膜を全て削り取る必要があります。また新規塗装の場合もプロペラ表面を目粗しする必要がありますので、電動ディスクサンダーが必要です。(サンドペーパーによる手研磨やワイヤーブラシでの電動研磨は旧塗膜除去の作業が困難で、適正な表面粗度が得られません)

標準塗装工程

工程	塗料名	次工程までの乾燥時間(20℃)
下地処理	塩分および付着物除去のため、丁寧に水洗いする。ディスクサンダーで表面を処理する。	
プライマー1回目	ニューペラクリン PLUS プライマー	30分
プライマー2回目	ニューペラクリン PLUS プライマー	3~24時間
防汚塗料 1回目	ニューペラクリン PLUS フィニッシュ	—
防汚塗料 2回目	ニューペラクリン PLUS フィニッシュ	8時間(下架までの時間)

ニューペラクリン PLUS プライマー

エポキシ樹脂系塗料です。クロム酸化化合物を含まず、医薬用外劇物には該当しません。

ニューペラクリン PLUS フィニッシュ

シリコン系防汚塗料(防汚活性剤入り)です。塗ったところが分かりやすい不透明の黄色です。

※施工要領書は、製品本体と同梱されていますのでよく読んでご使用ください。

ニューペラクリン PLUS Jr. (ジュニア) / ニューペラクリン PLUS mini (ミニ)

塗料性状

	ニューペラクリン PLUS フィニッシュ				ニューペラクリン PLUS プライマー					
混合比率(重量比)	—				主剤:硬化剤:付着強化剤 = 85:15:5					
重量VOC	29.6wt%				33.4wt%					
塗付量(理論値)	118g/㎡				114~228g/㎡					
膜厚	ウェット	115μm				87~174μm				
	ドライ	75μm(※1)				40~80μm(※2)				
気温	5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	10℃	20℃	30℃		
	指触	75分	45分	20分	15分	90分	60分	30分	20分	
乾燥時間	硬化	18時間	10時間	7時間	5時間	7時間	5時間	3時間	2時間	
	プライマー1回目~2回目	最短				30分	25分	20分	10分	
塗装間隔	プライマー~フィニッシュ塗装まで				最短					
					7時間	5時間	3時間	2時間		
				最長						
				24時間				24時間	24時間	24時間
可使時間	—	—	—	—	120分	110分	90分	60分		
下架までの時間	最短	24時間	15時間	8時間	6時間	—	—	—		

(※1)ドライ膜厚 2回塗りで75μmが標準仕様。
(※2)ドライ膜厚 2回塗りで80μmが標準仕様。

塗装条件

塗装方法	刷毛塗りのみ	
気象	温度:0℃以上、湿度:85%RH以下	温度:5℃以上、湿度:85%RH以下
適合上塗	—	ニューペラクリン PLUS フィニッシュ
適合下塗	ニューペラクリン PLUS プライマー	—

危険物表示

	ニューペラクリン PLUS フィニッシュ	ニューペラクリン PLUS プライマー		
		主剤	硬化剤	付着強化剤
消防庁登録記号	023217	017016	017026	—
引火点	25.1℃	19.5℃	16.8℃	—
消防法危険物区分	第二石油類	第一石油類	第一石油類	非危険物
爆発限界(体積%)	下限 1.1 上限 7.0	下限 1.1 上限 12.0		
有機溶剤区分	第二種有機溶剤			

使用上の注意

ニューペラクリン PLUS プライマーの取り扱い

1. 塗装中は顔料の沈降を防ぐため、ゆるやかな攪拌を続けてください。
2. プロペラおよび装置洗浄には、Seajetシンナー Aまたはシンナー Dをご使用ください。また、洗浄に使用したシンナーは決して他の塗料に混合しないでください。剥離の問題が起こる可能性があります。
3. 混合比が異なりますと性能を十分発揮できない恐れがありますので、正しく配合してください。

ニューペラクリン PLUS フィニッシュの取り扱い

希釈する場合、Seajetシンナー Aをご使用ください。希釈率は、刷毛塗りの場合 0~3% です。

備考

VOC量は、塗料配合から計算した理論値です。

FRPに優しく、簡単に塗膜を剥がす!

seajet 441

塗膜剥離剤



FRP(ゲルコート)面に優しい中性タイプの塗膜剥離剤Seajet 441。塗り替えの際の旧塗膜除去には、人体・環境に優しく安全で臭いの少ない Seajet 441 をご使用ください。



■ 特長

- FRP(ゲルコート)面を傷めません。
- クロロメタン系の溶剤を含まず、人体・環境に安全です。
- 旧塗膜の除去効果に優れています。
- あらゆる角度の面に厚塗りが可能です。
- 刺激臭の少ない中性タイプです。

■ 剥離剤(リムーバー)処理後のFRP面



Seajet 441
ゲルコートの損傷を生じません。



従来品
ゲルコートが損傷し内部のガラスファイバーが露出。

■ 使用方法

- 1 上架後、水洗により船底部の付着物(付着生物、スライム等)及び塩分を除去し乾燥してください。
●付着物、塩分、水分は剥離剤の浸透を妨げ、剥離効果を低下させます。
- 2 除去したい塗膜上にハケで、できるだけ厚く Seajet 441 を塗付してください。
●Seajet 441は、使用される前に十分攪拌を行ってください。
- 3 10~30分放置後スクレーパー等により軟化した塗膜を除去してください。
●1回の処理で剥離が不十分な場合、2~3の操作を繰り返し、完全に塗膜を除去してください。
- 4 船底塗料のシンナーで拭き、清浄なゲルコート面を露出させてください。

作業完了

注)長時間放置するほど旧塗膜の内部に浸透し、剥離性は向上しますが、溶剤が飛散しやすい環境では表面乾燥を生じる傾向があります。従って、一度に塗付する面積や放置する時間を調整して作業を行ってください。

- 塗膜をスムーズに剥離するため、Seajet 441 はできるだけ厚く塗付してください。
※ 500μm程度の厚み(4~5年経過)を剥離させるのに、1㎡あたり約 0.4ℓの Seajet 441 が必要です。

Seajet 441

塗料性状	
色	乳白色
重量VOC	92wt%
液性	中性
塗付量(理論値)	4~5年経過した500μm程度の塗膜を剥離させる場合 396 g/㎡ (目安として、2ℓ 1缶につき約5㎡の処理が可能です。)

危険物表示	
消防庁登録記号	245005
引火点	38.5℃
消防法危険物区分	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 0.5 上限 12.0
有機溶剤区分	第二種有機溶剤

使用上の注意

- Seajet 441 は、ゲルコート面に対して基本的に影響しない剥離剤ですが、船歴やゲルコートの種類によっては影響を与える場合があります。使用前には必ずパッチテストの実施をお願いします。
- Seajet 441 は、低刺激タイプの剥離剤ですが、剥離された船底防汚塗料には有害なものがありますので、帽子、保護メガネ、マスク、手袋をして作業してください。また、廃棄物は地域の規則に従って処理してください。

備 考

- VOC量は、塗料配合から計算した理論値です。
- 塗付量は、劣化塗膜の種類や状態で変わる可能性がありますので、データは目安としてください。

よくある質問

Q. 旧塗膜との塗り重ね適正を教えてください。

水和分解型(Seajet 033など)の塗料はスケルトン層を形成するため、その上に加水分解型(Seajet 039など)のような異種塗料を塗り重ねるにはバインダーコートが必要になります。
その他詳しい適正についてはP.5 塗り重ね適正表をご参照ください。

Q. Seajet 033 と 039 の違いは何ですか?

Seajet 033は水和分解型、039は加水分解型で、どちらも防汚剤として亜酸化銅を使用しています。水和分解型は係留艇でも効率良く防汚成分が溶出されるため、稼働率の低いプレジャー艇に適していますが、防汚剤成分が溶け出した後にスケルトン層を形成する欠点がありました。
加水分解型のSeajet 039はこの問題を解決しただけでなく、大型船で高い評価を頂いている「シリル樹脂」を採用しておりますので、防汚性能もご満足頂けるものとなっております。

Q. Seajet 033 と 037 の違いは何ですか?

Seajet 033は、防汚剤に亜酸化銅を使用した水和分解タイプです。稼働率の低い(係留が長い)艇にも防汚効果を発揮しますが、亜酸化銅の色の関係でくすんだ感じの色相になります。Seajet 037は、防汚剤に亜酸化銅を含まない加水分解タイプです。亜酸化銅を含まないためアルミ艇にも使用が可能、また、発色の良い色相になります。
※旧塗膜が Seajet 033の場合、直接、Seajet 037を塗り重ねは出来ませんので、バインダーSeajet 015をご使用ください。

Q. 各塗料の乾燥時間を教えてください。

各製品ページの「塗料性状」をご参照ください。※最新データは弊社Webサイトからダウンロード可
尚、防汚塗料を塗装した後、下架までの最短時間についても、各製品ページの「塗料性状」をご参照ください。
最長時間は明確に決められてはおりませんが、長期間日光に晒されると、防汚成分の初期溶出速度が遅くなる可能性がありますので1ヶ月以内を目途に下架するようにしてください。

Q. シンナーは他社のシンナーを代用しても良いですか?

必ず、Seajet専用シンナーをご使用ください。同系統のシンナーでも製品によっては、溶解力の弱いもの、強過ぎるもの、乾燥が速過ぎるものなどがあり、使用時および乾燥後、塗膜に欠陥を生じる恐れがあります。塗料の性状に合わせて設計しておりますので、製品に適合したシンナーをご使用ください。

Seajet シンナーA 0.5ℓ缶 015,033,034,037,039,137 共用シンナー



Seajet シンナーB 0.5ℓ缶 132 用



Seajet シンナーD 0.5ℓ缶 013,020 共用シンナー



■ 本カタログの記載内容について

- 本カタログに記載の製品仕様、塗装方法等は、改良のため予告なく変更する場合がございます。
- 本カタログに記載の製品色見本は、印刷のため実際の色調とは異なっております。
- 本カタログ記載内容の無断転用を禁じます。



おかげさまで100周年。

CMP 中国塗料株式会社

Since 1917



東京支店	〒100-0013 東京都千代田区霞が関3-2-6 東京倶楽部ビルディング	TEL 03-3506-4616	中国支店	〒722-0051 尾道市東尾道14-5	TEL 0848-47-1611
北海道	〒061-1433 北海道恵庭市北柏木町3-104	TEL 0123-34-5731	呉	〒737-0051 呉市中央1-4-24	TEL 0823-25-5937
東北	〒983-0045 仙台市宮城野区宮城野1-12-1 いちご仙台イーストビル5F	TEL 022-298-6355	広島	〒739-0652 大竹市明治新開1-7	TEL 0827-57-8570
静岡	〒422-8063 静岡市駿河区馬淵3-2-25 T・Kビル4F	TEL 054-283-2956	九州支店	〒850-0046 長崎市幸町1-16	TEL 095-826-0256
大阪支店	〒550-0002 大阪市西区江戸堀1-18-35 肥後橋IPビル7F	TEL 06-6443-7575	福岡	〒810-0075 福岡市中央区港3-4-27	TEL 092-714-7661
名古屋	〒460-0003 名古屋市中区錦1-7-27 三同ビル錦4F	TEL 052-212-2651	佐世保	〒857-1162 佐世保市卸本町2-3	TEL 0956-33-0522
四国支店	〒763-0064 丸亀市前塩屋町2-1-40 オレンジハイツ丸亀1F	TEL 0877-25-0931	大分	〒875-0053 臼杵市大字福良1897-1 旭産業ビル1F	TEL 0972-63-4048
今治	〒794-0028 今治市北宝来町1-5-14 井上ナショナル会館3F	TEL 0898-23-8264			