

(11)耐熱塗り床 主要情報一覧表

会社名	商品名	組成・材質(樹脂系等)	工法	性能					設計単価 (円/㎡) 全て材工価格	販売・施工体制	耐用年数	販売開始時期	
				耐熱衝撃性(温冷繰返し試験)		耐熱性							耐低温性
				耐熱水	その他	JIS K 6911 強度保持率	JIS K 7206 ピカット軟化温度	その他					
AGCポリマー 建材㈱	ミルクリート MM工法	水性系・硬質ウレタン樹脂系	樹脂モルタル	自社基準 【90℃熱水15分⇔乾燥15分⇔常温水15分】 1000サイクル異常なし		98℃熱水30日 曲げ強度90%	B法 200℃/5kg		自社基準 【-25℃空中1時間⇔常温1時間】 30サイクル異常なし	新築【ミルクリートMM-50工法(5mm)】:17,000 新築・改修【ミルクリートMM-70工法(7mm)】:20,000 新築・改修【ミルクリートMM-100工法(10mm)】:25,000 MF粗面仕上げ工法【耐汚染、防滑仕上げオプション工法】: +2,800	材工責任施工	約5~10年	1995年4月
アトミクス㈱	フロアトップ# 8000耐熱	無溶剤形・エポキシ樹脂系	流し延べ	自社基準 【85℃熱水10分⇔常温水20分】 1500サイクル異常なし(防滑仕様)						防滑A耐熱(4.0mm):12,400 防滑B耐熱(3.0mm):8,800 平滑A耐熱(3.7mm):13,400	材料販売	5~10年	2003年6月
機エービー シー商会	ケムクリート SVフレックス	無溶剤形・変性ビニルエステ 樹脂系	流し延べ 樹脂モルタル ライニング	自社基準 【85℃熱水5分⇔10℃冷水10分】 4000サイクル異常なし						平滑工法(5mm):18,000(90℃以下) 防滑工法(6mm):22,000(90℃以下) ペースト工法(3mm):9,300(80℃以下) ペースト防滑工法(3.5mm):9,800(80℃以下) 2プライライニング工法(2mm):19,500(80℃以下)	材料販売	5~10年	1997年4月
住ゴム産業	グリップコート U-45	水性系	流し延べ	自社基準 【95℃熱水10分⇔20℃冷水20分】 4000サイクル異常なし						5℃以下 防滑流し延べ工法(7mm):18,900	材工責任施工	—	2005年8月
機サンベスト 工業	ベスコートU	無溶剤形・ポリイソシアネート 樹脂系	樹脂モルタル ライニング	—				自社基準 220℃2時間 異常なし		BA工法【防滑仕上げ】(0.3mm):1,800 レジンモルタルライニング【防滑仕上げ】(5.0mm):7,800	材工責任施工	5~10年	1975年
機サンベスト 工業	ベスコートUX	水性系・水性硬質ウレタン樹 脂系・ポリマーセメント形	流し延べ 樹脂モルタル	—				自社基準 沸騰水30分 異常なし		PM工法【平滑仕上げ】(3mm):5,800 * 防滑仕上げも可能	材工責任施工	5~10年	2004年
大同塗料㈱	ユカクリートタ イネツ	無溶剤形・エポキシ樹脂系モ ルタル	樹脂モルタル	—				<ASTM D648-56> 130℃でたわみ発生 (荷重:1.8N/mm <sup>2</sup> )		モルタル工法防滑仕上(6.0mm):10,900(80℃以下) モルタル工法スチツプル仕上(4.5mm):9,650(80℃以下)	材料販売	5~10年	1998年4月
大同塗料㈱	レジモルハード DUW	水性系・ウレタン樹脂系セメ ント	樹脂モルタル	NNK-011に準ずる 【1時間煮沸⇔20℃冷水1時間】 50サイクル異常なし				<ASTM D648-56> 130℃でたわみ発生 (荷重:1.8N/mm <sup>2</sup> )		防滑工法(7mm・300㎡以上):17,000(90℃以下) 平滑工法(4mm・300㎡以上):12,000(90℃以下)	材工責任施工	5~10年	2003年4月
中外商工㈱	アートフロ アーEH	無溶剤形・エポキシ樹脂系	流し延べ	自社基準 【90℃熱水5分⇔10℃冷水10分】 1200サイクル異常なし		90℃熱水 引張強度100%				平滑工法(2mm):8,500(80℃以下) 防滑工法(2mm):9,000(80℃以下)	材工責任施工	—	—
中外商工㈱	アートフロ アーPF	無溶剤形・MMA樹脂系	流し延べ 樹脂モルタル ライニング					自社基準 【80℃温水100時間】 異常なし 【100℃空中100時間】 異常なし		平滑工法(3mm):9,000 防滑工法(3mm):9,600 モルタル平滑工法(5mm):11,500 モルタル防滑工法(5mm):12,500 * 全て300㎡以上の条件付き	材工責任施工	—	1993年4月
中外商工㈱	アートフロ アーUS	無溶剤形・弾性ウレタン樹脂 系	流し延べ	自社基準 【90℃熱水5分⇔10℃冷水10分】 1500サイクル異常なし		90℃熱水 引張強度99.3%				平滑工法(2mm):6,500(80℃以下) 防滑工法(2mm):7,000(80℃以下)	材工責任施工	—	—
油化産業(株)	ブレナー RC-781U	無溶剤形・ウレタン樹脂系	樹脂モルタル	NNK-011に準ずる 【90~95℃熱水1時間⇔20℃冷水50分】 50サイクル異常なし			B法 150℃/5kg			6mm:13,000、9mm:16,000	材工責任施工	仕様及び使 用条件による	2003年
油化産業(株)	ブレナーRC	無溶剤形・メタクリル樹脂系	樹脂モルタル	NNK-011に準ずる 【90~95℃熱水1時間⇔20℃冷水50分】 50サイクル異常なし			B法 140℃/5kg			R-M・5mm:12,000 R-M・10mm:17,000	材工責任施工	仕様及び使 用条件による	1983年
東日本塗料 ㈱	フロンフル トップ	無溶剤形・ウレタン樹脂系	流し延べ	自社基準 【煮沸5時間⇔19時間放冷】 10サイクル異常なし	自社基準 【200℃サラダ油10分⇔24時間放冷】 5サイクル異常なし					FF-4.5HR耐熱工法・ペースト工法:12,200 FF-5HR耐熱工法・ニート防滑:16,200	材料販売	5年	1999年4月
富士丸化学 工業㈱	ユーテックス #33	無溶剤形・ウレタン樹脂系	流し延べ	自社基準 【煮沸5時間⇔19時間放冷】 10サイクル異常なし	自社基準 【200℃サラダ油10分⇔24時間放冷】 5サイクル異常なし					平滑タイプ・流し延工法(1.5mm):5,300 防滑タイプ・防滑工法(2.0mm):6,700 モルタル工法タイプ・モルタル工法(2.0mm):6,600 抗菌工法タイプ・抗菌工法(1.5mm):6,400	材料販売	5年	1997年
ベトロケミカ ルス㈱	レジコン ES360S	無溶剤形・エポキシ樹脂系	樹脂モルタル	—				<ASTM D648-56> 100℃でたわみ発生 (荷重:0.45N/mm <sup>2</sup> )		モルタル工法(5t):9,000	材料販売	2~10年	1985年ごろ
ベトロケミカ ルス㈱	レジコン ET360S	無溶剤形・エポキシ樹脂系	流し延べ	—				<ASTM D648-56> 56℃でたわみ発生 (荷重:0.45N/mm <sup>2</sup> )		流し延べ工法(1t):4,800 流し延べ工法・防滑(1t):5,000 ペースト工法(2t):7,600	材料販売	2~10年	1985年ごろ
水谷ペイント 株	ボウジンテッ クスUコン	水性系・ウレタン樹脂系	樹脂モルタル	自社基準 【90~95℃熱水15分⇔乾燥15分⇔常温 水15分】 1000サイクル異常なし(防滑仕様)			A法 160℃/1kg			平滑仕上げ(4mm):12,300 防滑仕上げ(6mm):17,000	材料販売	10~12年	2003年

\*いずれの商品も、「塗布形」、「有機質系」、「保証年数はなし」であった。