

おかげさまで
100
th
Since 1922



ISO 9001
ISO 14001
JQA-2631 (本社工場)
JQA-EM3548 (本社工場)

弱溶剤2液型シリコン樹脂塗料

パワーシリコン マイルドⅡ

POWER SILICON MILD Ⅱ

 ミズタニ



POWER PERFORMANCE

パワーパフォーマンス



SILICON PERFORMANCE

シリコンパフォーマンス



MILD PERFORMANCE

マイルドパフォーマンス

ミズタニは独自の技術で樹脂の開発から塗料化まで行っています。

より強く、より美しく、より作業性が良い塗料の開発を追求するパワーパフォーマンス

シリコン樹脂にこだわり、フッ素樹脂の耐久性を追求したシリコンパフォーマンス

地球環境にやさしい塗料を追求したマイルドパフォーマンス

この3つのパフォーマンスを融合させたのがパワーシリコンマイルドIIです。

用途

●金属系

カラー鋼板(塗装溶融亜鉛メッキ鋼板、カラーアルミニウム板、塗装ガルバリウム鋼板)、表面未加工のアルミニウム板、表面未加工のアルミ合金メッキ鋼板(ガルバリウム鋼板)、フッ素鋼板

●窯業系

住宅屋根用化粧スレート、波形スレート、プレスセメントがわら、乾式洋瓦、陶器瓦

注) いぶし瓦への塗装は避けてください。

特長

優れた塗膜性能

シロキサン結合と紫外線吸収機能の合体により大幅に耐候性がアップし、限りなくフッ素樹脂塗料に近い塗膜性能を有します。

弱溶剤型塗料の優れた機能

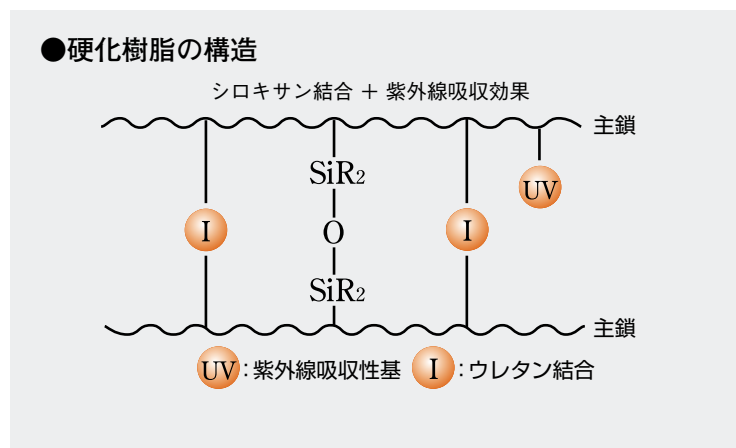
地球環境にやさしく、安全な作業環境を提供します。
弱溶剤型ですので幅広い塗り替えに適しています。
従来の溶剤型塗料に比べ臭気が少なく、塗装作業性に優れています。

多種の素材に適合

鉄、トタン、アルミニウム、ステンレスなどの金属系、スレートやセメント系の窯業系屋根材の上塗りなど、幅広い素材に適合します。

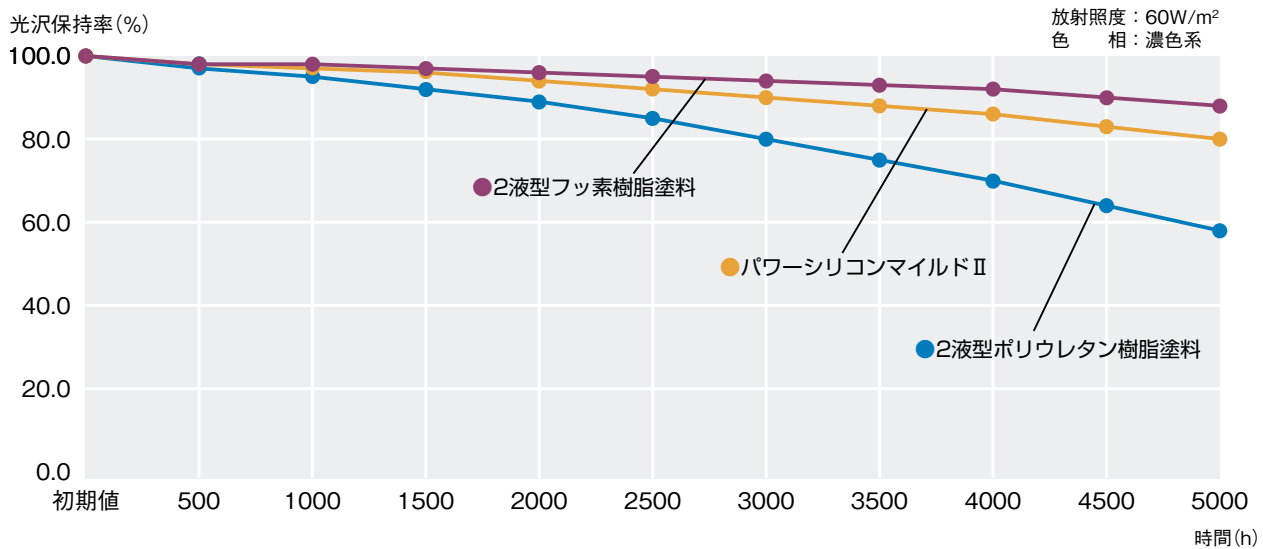
優れた耐汚染性

硬化樹脂により、結合エネルギーの大きいシロキサン結合に紫外線吸収効果が加わり、優れた耐汚染性を有します。

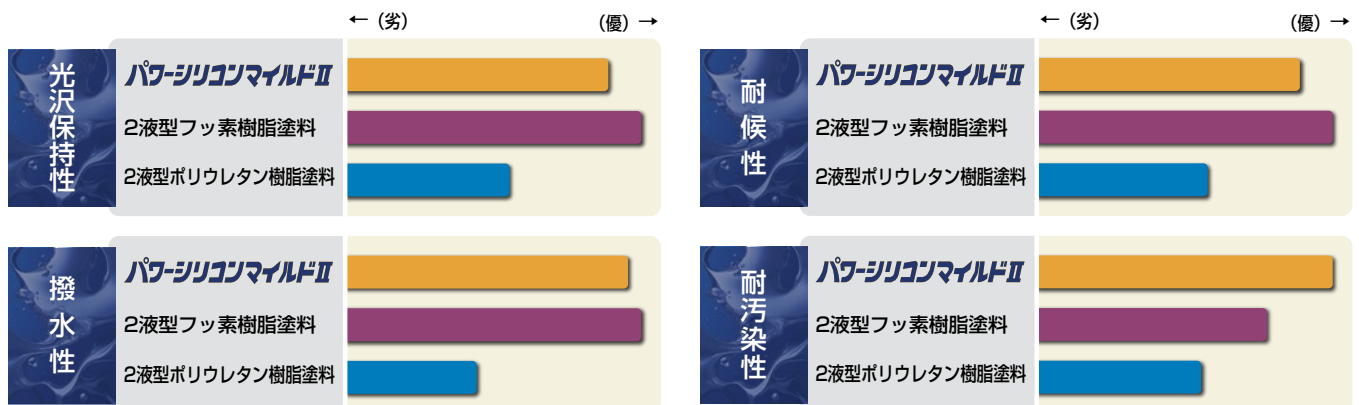


シリコン樹脂の優れた耐候性

■促進耐候性 (キセノンランプ法)



■性能比較表



塗膜性能試験結果

試験項目	評価方法	試験結果
鏡面光沢度	JIS K 5600 (60度)	83±2
耐おもり落下性	JIS K 5600 (デュボン式500g×30cm×1/2φ)	異常なし
付着性	JIS K 5600 (クロスカット法 1mm幅)	分類0
耐液体性	JIS K 5600 (水道水 浸せき法)23℃×7日間	異常なし
	JIS K 5600 (水酸化ナトリウム5% 浸せき法)23℃×7日間	異常なし
	JIS K 5600 (硫酸5% 浸せき法)23℃×7日間	異常なし
耐屈曲性	JIS K 5600 (円筒形マンドレル法)	2mm
引っかき硬度	JIS K 5600 (鉛筆すり傷法)	H
耐中性 塩水噴霧性*	JIS K 5600 ソルトスプレー試験機 500h	異常なし
塗膜劣化の評価 (さびの等級)*	JIS K 5600 沖縄県暴露場 24ヶ月	Ri 1 (さびの面積0.05%)
耐結露白化性	塗装 2h 後、結露 24h 試験、 2h 後、目視判定	異常なし

試験塗板：冷間圧延鋼板（鉄板） 乾燥条件：23℃×7日放置
※下塗り材として、RMプライマーを塗付しています。

可使時間と半硬化時間

試験条件 主剤と硬化剤を混合した塗料にそれぞれのRMシンナーを約10%添加し、蓋をせずに放置。

気温	希釈シンナー	可使時間※1	半硬化時間※2
10℃	RMシンナーW	10時間以内	6時間以上
20℃	RMシンナーA	5時間以内	4時間以上
30℃	RMシンナーS	3時間以内	3時間以上

※1.可使時間とは、主剤と硬化剤を混合してから塗装可能な時間です。
※2.半硬化時間とは、夜露や降雨によりトラブル（艶引け・耐水白化・汚染等）が起きにくくなる時間です。
可使時間・半硬化時間は、施工時の気温・環境（通風等）・保管状態・RMシンナー希釈割合により変わります。

各種金属に対する適合性

基材名	付着性	
冷間圧延鋼板（鉄板）	異常なし	
カラー鋼板	異常なし	
トタン板	異常なし	
ボンデ鋼板	異常なし	
ジンコート	異常なし	
シルバージンク	異常なし	
ガルバリウム鋼板	異常なし	
アルミニウム	A1050P	異常なし
	A1100P	異常なし
SUS 316	異常なし	
SUS 430	異常なし	
SUS 304	異常なし	

試験塗板：溶剤脱脂 乾燥条件：23℃×7日放置

荷姿

パワーシリコンマイルドⅡ	16kgセット(主剤14kg 硬化剤2kg) 標準色27色(エナメル22色 メタリック5色)
マイルド浸透シーラー	15kgセット (主剤14kg 硬化剤1kg)
RMプライマー	15kgセット(主剤14kg 硬化剤1kg) 標準色5色 グレー(N-55程度)、赤さび(O9-40L程度)、白(N-93程度)、黒(N-15程度)クリーム(22-90C程度)
エポックマイルドシーラー	11kgセット (主剤10kg 硬化剤1kg)
陶器瓦用プライマーN	16kgセット(主剤14kg 硬化剤2kg) 標準色2色 グレー(N-70程度)、ブラウン(O9-40L程度)
エポックマイルド#2000N	16kgセット(主剤14kg 硬化剤2kg) 標準色4色 EM-70 グレー(N-70程度)、EM-40 ブラウン(O9-40L程度)、EM-90 クリーム(25-90B程度)、黒(N-25程度)
フッ素鋼板用プライマー	15kgセット(主剤14kg 硬化剤1kg) 標準色4色 グレー(N-55程度)、赤さび(O9-40L程度)、白(N-95程度)、サーモクリーム(22-90C程度)
RMシンナー	16L 4L ※シンナーはA(春秋型)、S(夏型)、W(冬型)、W速乾用があります。
水系ハイエボンⅢ	15kgセット(主剤9kg 硬化剤6kg) 標準色2色 グレー(75-50C程度)、白(N-90程度) 5kgセット(主剤3kg 硬化剤2kg)
弱溶剤系 銀黒用 下塗 グレー	16kgセット (主剤14kg 硬化剤2kg)

窯業系素材に対する塗装仕様

1.住宅屋根用化粧スレート、アスベスト含有波形スレート

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	劣化塗膜、脆弱部分、塵あい、苔、油脂類は高圧洗浄機で除去後、十分に乾燥した清浄な面とする。 (含水率は8%以下、pHは10以下)									
下塗り	マイルド浸透シーラー 主剤14kg 硬化剤1kg	無希釈	ハケ・ローラー エアレス	1 (~2) ^{注1}	0.1~0.15	100~150	5h以内	—	2h以上 3日以内	—
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.12~0.15	53~67	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス		0.13~0.16	50~62				

注1 15年以上経過した基材等、基材表面の劣化が進み脆弱になっている場合は、マイルド浸透シーラーを2回塗りしてください。
 ※基材や既存旧塗膜の劣化が特に著しい場合は、他の下塗りとして「エポックマイルドシーラー」があります。
 ※塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 ※上塗りの希釈率は必ずRMシンナーをご使用ください。

2.ノンアスベスト波形スレート

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	劣化塗膜、脆弱部分、塵あい、苔、油脂類は高圧洗浄機で除去後、十分に乾燥した清浄な面とする。 (含水率は8%以下、pHは10以下)									
下塗り	エポックマイルドシーラー 主剤10kg 硬化剤1kg	無希釈	ハケ・ローラー エアレス	1 (~2) ^{注2}	0.1~0.15	73~110	—	—	5h以上 7日以内	—
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.12~0.15	53~67	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス		0.13~0.16	50~62				

注2 15年以上経過した基材など、基材表面が劣化し脆弱になっている場合、エポックマイルドシーラーを2回塗りしてください。
 ※基材や既存旧塗膜の劣化が特に著しい場合は、他の下塗りとして「エポックマイルドシーラー」があります。
 ※塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 ※上塗りの希釈率は必ずRMシンナーをご使用ください。

3.乾式洋瓦：モニエル瓦、スカンジヤ瓦等

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	劣化塗膜、剥離塗膜、脆弱なスラリー層等をデッキブラシ、ワイヤーブラシ、皮スキ等を用い、手作業で除去する。 最後に高圧洗浄(吐出圧力12MPa(120kgf/cm ²)程度)で完全に清浄な被塗面にする。 脆弱なスラリー層が残った場合は、シーラーの付着不良を起こす可能性がありますので完全に取除く。									
下塗り	エポックマイルドシーラー 主剤10kg 硬化剤1kg	無希釈 ^{注3}	ハケ・ローラー エアレス	1 (~2)	0.15~0.20	55~73 (28~37)	5h以内	— (4h以上)	5h以上 7日以内	—
確認	シーラー塗装後、ガムテープ等で付着性を必ず確認してください。 1.テープに着色スラリー層が付着する場合は、再度シーラーを塗装する。 2.テープに旧塗膜が付着する場合は、塗膜のフクレ、剥離、及びリフティングが発生する場合があります。 再度クレン作業を行い付着不良の旧塗膜を除去後、再度シーラー塗装してください。									
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.12~0.15	53~67	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス		0.13~0.16	50~62				

注3 冬場や、基材の状態により塗料の溜まり部が発生するなど乾燥性が懸念される場合は、No.1塗料用シンナーで2L程度希釈し、約半量で2回塗装してください。
 ※20年以上経過した基材等、基材表面が劣化し脆弱になっている場合は、エポックマイルドシーラーを2回塗装してください。
 ※塗付量にシンナー・希釈水は含まれません。塗付量は条件により増減します。

4.プレスセメントがわら(エナメル仕上げ)

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	劣化塗膜、脆弱部分、塵あい、苔、油脂類は高圧洗浄機で除去後、十分に乾燥した清浄な面とする。 (含水率は8%以下、pHは10以下)									
下塗り ^{注4}	RMプライマー 主剤14kg 硬化剤1kg	5~15%(RMシンナー) 15~25%(RMシンナー)	ハケ・ローラー エアレス	1	0.11~0.15 0.15~0.17	100~135 88~100	3h以内	—	4h以上 10日以内	—
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.12~0.15	53~67	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス		0.13~0.16	50~62				

注4 プレスセメントがわら・旧塗膜の状態により、RMプライマーの代わりに水系Eプライマー、セラフィックス等の使用をおすすめします。
 ※塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 ※シンナーは、必ずRMシンナーをご使用ください。

5.プレスセメントがわら(メタリック仕上げ)

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整 ^{注5}	劣化塗膜、脆弱部分、塵あい、苔、油脂類は高圧洗浄機で除去後、十分に乾燥した清浄な面とする。 (含水率は8%以下、pHは10以下)									
下塗り	弱溶剤系 銀黒用 下塗 グレー 主剤14kg 硬化剤2kg	4~6L (RMシンナー)	エアレス	1	0.16~0.18	89~100	4h以内	—	4h以上 10日以内	—
上塗り	パワーシリコンマイルドII メタリック色 主剤14kg 硬化剤2kg	3~7L (RMシンナー)	エアレス	2	0.1~0.14	57~80	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上

注5 プレスセメントがわら・旧塗膜の状態により、RMプライマー、水系Eプライマー、セラフィックス等が必要な仕様になります。
 ※塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 ※シンナーは、必ずRMシンナーをご使用ください。

6.陶器瓦(釉薬瓦)

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	劣化塗膜、脆弱部分、塵あい、苔、油脂類は高圧洗浄機で除去後、十分に乾燥した清浄な面とする。 (含水率は8%以下、pHは10以下)									
下塗り	陶器瓦用プライマーN 主剤14kg 硬化剤2kg	5~10%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	1	0.14~0.16	100~114	4h以内	—	16h以上 10日以内	—
		15~25%(RMシンナー)	エアレス		0.21~0.23	70~76				
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.1~0.12	67~80	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス		0.11~0.13	62~73				

※塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 ※シンナーは、必ずRMシンナーをご使用ください。

金属系素材に対する塗装仕様

1. 塗り替え（カラー鋼板、アルミ板、ステンレス鋼板）

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使用時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	さびの発生が進行していたり、割れ、はがれ等のある場合は、3種ケレンによりさびや死膜を除去する。 ゴミ、汚れ、油分を除去し、乾燥した清浄な面にする。									
下塗り	RMプライマー 主剤14kg 硬化剤1kg	5~15%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	1	0.11~0.15	100~136	3h以内	—	4h以上 10日以内	—
		15~25%(RMシンナー)	エアレス							
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.10~0.12	67~80	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス							

*塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 *シンナーは、必ずRMシンナーをご使用ください。

2. 塗り替え（さびが著しい場合）

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使用時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	さびの発生が進行していたり、割れ、はがれ等のある場合は、3種ケレンによりさびや死膜を除去する。 ゴミ、汚れ、油分を除去し、乾燥した清浄な面にする。									
下塗り	エポックマイルド#2000N 主剤14kg 硬化剤2kg	5~10%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	1	0.14~0.16	100~114	6h以内	—	16h以上 10日以内	—
		15~25%(RMシンナー)	エアレス							
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.10~0.12	67~80	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス							

*塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 *シンナーは、必ずRMシンナーをご使用ください。

3. 塗り替え（フッ素鋼板）

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使用時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	さびの発生が進行していたり、旧塗膜に割れ、はがれ等のある場合は、3種ケレンによりさびや死膜を除去する。 また、旧塗膜が劣化の場合はマジックロン等で目粗しを行う。その後、清掃、水洗、乾燥させてから塗装する。									
下塗り	フッ素鋼板用プライマー 主剤14kg 硬化剤1kg	5~15%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	1	0.11~0.15※	100~136	3h以内	—	4h以上 10日以内	—
		15~30%(RMシンナー)	エアレス							
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.10~0.12	67~80	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス							

*塗付量はグレーと赤さび色の塗付量です。白とサーモクリームを施工する場合は、以下の塗付量を参考にしてください。

ハケ・ローラーの場合 0.15~0.17kg/m²/回、エアレス塗装の場合 0.17~0.19kg/m²/回

*塗付量にシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。 *シンナーは、必ずRMシンナーをご使用ください。

4. 塗り替え（旧塗膜が水系、もしくは耐溶剤性が悪い場合）

工程	使用塗料	希釈率	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗面積 (m ² /セット)	可使用時間 (23℃)	塗装間隔(23℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	さびの発生が進行していたり、割れ、はがれ等のある場合は、3種ケレンによりさびや死膜を除去する。 ゴミ、汚れ、油分を除去し、乾燥した正常な面にする。									
下塗り	水系ハイエボンIII 主剤9kg 硬化剤6kg	0~3% (希釈水)	ハケ・ローラー	1	0.14~0.16	94~107	4h以内	—	6h以上 7日以内	—
上塗り	パワーシリコンマイルドII 主剤14kg 硬化剤2kg	10~20%(RMシンナー)	ハケ・ローラー	2	0.10~0.12	67~80	5h以内	4h以上 10日以内	—	16h以上
		25~35%(RMシンナー)	エアレス							

注意事項

仕様全般

- 降雨・降雪・強風が予想される時や高湿度(80%以上)・低気温(5℃以下)の場合は施工を避けてください。高湿度・低気温で塗装した場合、未乾燥状態で夜露などにあたると艶引けを起こすおそれがあります。
- 塗装直後、降雨や結露等で白化した場合、目粗しを行って再度塗装してください。
- 塗装面のゴミやホコリ等は取り除いてください。
- 塗料は内容物が均一になるように攪拌してください。薄めすぎは隠ぺい力不足・仕上がり不良等が起きますのでご注意ください。
- ハケ塗り仕上げとローラー塗り仕上げが混在する場合、塗付量・表面肌が異なるために若干の色相差がでますので、ハケ塗り部分は希釈を少なくして塗装してください。
- ローラー塗りの場合、ローラー目は同一方向に揃えるように仕上げてください。ローラー目により色相が異なって見えることがあります。
- エアレス塗装の場合、塗料の飛散による汚染の可能性がありますので、必ず養生してください。
- 塗装や塗料取り扱い時には、換気に気を付け火気厳禁としてください。また、溶剤中毒には充分ご注意ください。
- 補修部分が目立つことがありますので、同一塗料ロット、同一塗装方法で補修してください。また適正希釈にご注意ください。
- 金属屋根のはぜ部分など、構造上膜厚がつきにくい部分は、さびが生じやすいため、拾い塗りなどでしっかりと塗装してください。
- 汚れ・傷等により補修塗料が必要な場合がありますので、使用塗料の控えは取って置き、同一ロット・同一塗装方法で補修してください。
- シーリング面への塗装は、シーリング材の種類・使用条件により塗膜の汚染・剥離・収縮割れ等の不具合を起こすことがあるため、基本的には行わないでください。
やむを得ず行う場合は、塗り重ね適合性を確認してから必ずノンブリードタイプをご使用ください。
- 水切り部(基材の小口間)が塗装で塞がっている箇所は皮すき等で縁切りを行ってください。(基材と基材の間に隙間がないと、結露や雨水の逆流により、雨漏りや敷板が腐る恐れがあります。)
- 化学物質過敏症の人は、塗料に含有している化学物質(VOC等)に過敏に反応される可能性がありますので、充分ご注意ください。
- 塗装による臭気、近隣に迷惑を掛けることがありますので、十分に配慮をお願いします。
- 材料の保管・取り扱いは消防法・労働安全衛生法に基づき充分な管理をお願いします。
- 製品の安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)をご参照ください。

パワーシリコンマイルドII

- 使用前には充分攪拌してください。
- 2液型塗料の主剤と硬化剤の混合は必ず規定の割合で混合し、マーゼル等で充分攪拌してください。
- 2液型塗料は、塗料ごとの可使用時間内に塗装してください。
- 2液型塗料は気温が高い場合極端に可使用時間が短くなりますので、手際よく塗装してください。
- 小分けする場合は、充分攪拌して均一の状態にしてから行ってください。色浮き・色違いや硬化不良等の原因となります。
- 市販の希釈用塗料シンナーには多種のシンナーがあり、適合しないものもありますので、必ずRMシンナーをご使用ください。
- 硬化剤はイソシアネートを含有しているため、蒸気・ミスト等を吸い込まないようにしてください。また、皮膚に付着しないよう充分ご注意ください。
- 溶剤系塗料に使用するハケ・ローラーは、溶剤系専用のものをご使用ください。
- 溶剤系塗料に使用したハケ・ローラーの洗浄には、ラッカーシンナーまたはエナメルシンナーをご使用ください。
- 硬化が不十分な場合は、RMシンナーで再溶解する場合があります。
- 主剤と硬化剤は別々に密栓し、冷暗所に保管してください。また、開栓後は早目に使い切ってください。



水谷ペイント株式会社

LINE公式
アカウント開設！
ID：@521kgmun

水谷HPIは
こちら↓



本 社	☎ 532-0006	大阪市淀川区西三国4-3-90	☎ (06) 6391-3151 FAX (06) 6393-1101
大阪支店	☎ 532-0006	大阪市淀川区西三国4-3-90	☎ (06) 6391-3401 FAX (06) 6391-3456
西日本開発部	☎ 532-0006	大阪市淀川区西三国4-3-90	☎ (06) 6391-3401 FAX (06) 6391-3456
東京支店	☎ 101-0032	東京都千代田区岩本町1-4-5 NS岩本ビル	☎ (03) 3865-8177 FAX (03) 3865-8760
東日本開発部	☎ 101-0032	東京都千代田区岩本町1-4-5 NS岩本ビル	☎ (03) 3865-8177 FAX (03) 3865-8760
北関東支店	☎ 348-0038	埼玉県羽生市小松台2-705-22	☎ (048) 563-0355 FAX (048) 563-5124
中部支店	☎ 486-0815	愛知県春日井市十三塚町3-6	☎ (0568) 85-3551 FAX (0568) 85-3556
広島支店	☎ 734-0022	広島市南区東雲1-13-16	☎ (082) 284-6556 FAX (082) 283-0017
福岡支店	☎ 811-2304	福岡県糟屋郡粕屋町仲原2628-1	☎ (092) 611-5731 FAX (092) 621-2301
仙台営業所	☎ 984-0042	仙台市若林区大和町1-22-36	☎ (022) 782-6770 FAX (022) 232-6871
札幌営業所	☎ 003-0006	札幌市白石区東札幌6条5-2-6	☎ (011) 824-5711 FAX (011) 824-6464
工 場		本社・埼玉・中部・広島・福岡	

特約店

カタログ掲載の内容は予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。



再生紙に大豆油インキを使用しています。
2403100344921