



ビッグフット 滑り止めコート剤
施工手順書

(金属生地面／金属塗装面、コンクリート面)

PC 6315 (ビッグフット ZV)

PC 6261 (ビッグフット HDP)

(2020 年 1 月 8 日 改定)

A. 施工前準備品

- ・ ビッグフット（滑り止めコート剤）：施工仕様により製品を選択してください。
 - ✧ PC 6315（ビッグフット ZV）2液混合エポキシ系滑り止めコート剤
 - ✧ PC 6261（ビッグフット HDP）1液溶剤型エポキシ系滑り止めコート剤
- ・ プライマー（下地処理剤）
 - ✧ PC 7641（プライマーシーラー）：コンクリート面用 2液混合型シーラー
 - ✧ PC 7643（メタルプライマー）：金属表面防錆用 2液混合型コート剤
- ・ 攪拌棒（市販品）／ジフィーミキサー（ヘンケル製）
- ・ 塗布用ローラーホルダー（市販品）
- ・ 塗布ローラー各種（下記より選定）
 - ✧ ブリストルローラー・・・プライマー塗布用・ビッグフット（滑り止めコート剤）塗布用
 - ✧ フェノリックローラー・・・ビッグフット（滑り止めコート剤）塗布用
- ・ マスキング用テープ
- ・ 塗料カップ（PC 6315：ビッグフット ZV 少量攪拌混合時の主剤と硬化剤の体積・重量計量に使用）
- ・ ハカリ（PC 6315：ビッグフット ZV 少量攪拌混合時の主剤と硬化剤の重量計量に使用）
- ・ 軍手・ゴム手袋・ウェス
- ・ 攪拌用電気ドリル・作業エリア養生用ブルーシート等
- ・ 溶剤・・・脱脂洗浄剤 LOCTITE SF7063 アセトン・イソプロピルアルコール等の溶剤
（下地面、攪拌棒、ローラーホルダー等の洗浄用）

B. ビッグフット施工面の下地処理

金属生地面／金属塗装面

- ・ 水分は拭取り、油污やほこりなどは脱脂洗浄剤 LOCTITE SF7063 や溶剤（アセトン等）で除去し、十分に乾燥させてください。
- ・ 錆や剥がれかけた塗膜はサンダーなどで除去後洗浄し、十分に乾燥させてください。



コンクリート面

- ・ 内部にしみ込んだ油分（表面から 3mm程）は、脱脂洗浄剤 LOCTITE SF7063 やアセトン等の溶剤で確実に洗浄し十分に乾燥させてください。
- ・ 床面状況によっては専門業者機械を使用した、「はつり作業」が必要です。又、表面が窪んだり、割れた状態であれば事前に弊社床補修剤 PC 9416（フィックスマスターFG）等で補修してください。

【注意】

- ・ 鏡面状の金属面・タイル面は事前にサンダーなどで表面を粗らしてください。
- ・ 塗布位置を定めたいときは事前にマスキングテープなどでマスキングします。
- ・ 樹脂コート面に対しビッグフット（滑り止めコート剤）を塗布施工する際は、事前に樹脂コート面への影響（溶解、膨潤、クラック等の有無）をご確認ください。
- ・ 通行時にたわむ様な薄い鋼板の箇所は、割れ・剥がれの原因となるので事前にご確認ください。

C. ビッグフット（滑り止めコート剤）用プライマーによる下地処理

施工面の材質・状態より下記プライマーによる下地処理が必要となります。

- ✧ **PC 7641**（プライマーシーラー）・・・塗布面内部に水・油が染み込んでいる又はにじみ出て来る可能性があるコンクリート面等のシーラー用
- ✧ **PC 7643**（メタルプライマー）・・・金属生地面への防錆用

1. 主剤攪拌

攪拌棒又はジフィーミキサーをセットした電気ドリル(コード式又は充電式)で、主剤のみをよく攪拌します。

(容器内で主剤は2層に分離している場合があります、良く攪拌する必要があります。)

攪拌時間の目安・・・**PC 7641**（プライマーシーラー）／3～6分

PC 7643（メタルプライマー）／3～6分

2. 主剤、硬化剤 攪拌混合

主剤が均一に混ざった事を確認後、硬化剤を注ぎさらに約2～3分攪拌してください。

3. プライマー塗布

ブリストルローラーを用いて攪拌混合後のプライマーを、薄く均一に施工面に塗布してください。

**4. プライマー硬化**

プライマーを下記状態になるまで硬化させてください。ビッグフット（滑り止めコート剤）の塗布が可能です。

硬化状態の目安・・・**PC 7641**（プライマーシーラー）は白色から透明色に変化

PC 7643（メタルプライマー）は灰色表面が薄皮状態

【注意】

- ・ マスキングテープで養生された施工面にプライマーを塗布した場合は、塗布直後にマスキングテープを剥離してください。
- ・ 使用後のジフィーミキサーや攪拌棒は付着した液が硬化する前にアセトン等の溶剤で、洗浄して



ください。

D. 施工面へのビッグフット（滑り止めコート剤）の塗布

1. ビッグフット（滑り止めコート剤）の準備

1-1. 前攪拌 PC6315（ビッグフット ZV）：主剤、PC6261（ビッグフット HDP）：本剤

主剤又は本剤は容器内で骨材が沈殿し2層に分離している場合があります、液を良く攪拌する必要があります。

攪拌棒又はジフィーミキサーをセットした電気ドリル(コード式又は充電式)で主剤又は本剤をよく攪拌してください。

2液タイプ PC6315（ビッグフット ZV）・・・主剤のみ沈殿物（骨材等）が均一になるまで攪拌します。

1液タイプ PC6261（ビッグフット HDP）・・・本剤の沈殿物（骨材等）が均一になるまで攪拌します。

攪拌時間の目安・・・3分／外気温 10℃～15℃未満

2分／外気温 15℃～25℃未満

1分／外気温 25℃以上

1-2. 主剤・硬化剤混合攪拌 PC6315（ビッグフット ZV）

2液タイプ PC6315（ビッグフット ZV）は主剤が均一に混ざった事を確認後、硬化剤を注ぎ、さらに約3～5分攪拌混合してください。



2. ビッグフット（滑り止めコート剤）施工面への塗布

2-1. ビッグフット（滑り止めコート剤）塗布

施工箇所のプライマー塗布表面が硬化した事を確認します。

硬化状態の目安・・・PC 7641（プライマーシーラー）は白色が透明色に変化

・・・PC 7643（メタルプライマー）は灰色表面が薄皮状態

ビッグフット（滑り止めコート剤）を施工面上に容器から直接注ぎ、コテを用いて液を施工面全体に広げます。

2-2. コテ又はローラー塗布

施工面上に広げられたビッグフット（滑り止めコート剤）塗布面に対し、各種道具（コテ又はローラー）を使用し、塗膜が薄く均一になるように延ばしながら表面上に凹凸を形成してください。



ビッグフット（滑り止めコート剤）ローラー塗布 小さな凹・・・コテ（左側）
一般的凹凸・・・ブリストルローラー（中央）
激しい凹凸・・・フェノリックローラー（左側）

3. 硬化時間（目安）

- 完全硬化（12～48 時間）まで施工箇所には立ち入らないようにしてください。
- 硬化時間の目安・・・48 時間／外気温 10℃～20℃未満
24 時間／外気温 20℃～35℃未満
12 時間／外気温 35℃以上

【注意】

- 樹脂コート面に対しビッグフット（滑り止めコート剤）を塗布施工する際は、事前に樹脂コート面への影響（溶解、膨潤、クラック等の有無）をご確認ください。
- 通行時にたわむ様な薄い鋼板の箇所は、割れ・剥がれの原因となるので事前にご確認ください。
- マスキングテープで養生した施工面に塗布した場合は、塗布直後にマスキングテープを剥離してください。

E. 備考

- 使用後のジフィーミキサー、攪拌棒、ローラーホルダー等は、付着した液が硬化する前にアセトン等の溶剤で洗浄してください。
- 作業時は必ずゴム手袋、軍手、マスクなどの保護具を着用してください。
- 屋内での作業では、常に換気を行ってください。
- 使用済みローラー、空き缶、その他液が付着したテープやウェスは、各地域の条令に基づき廃棄してください。
- 本液の特性等に関しては、技術資料を参照または弊社までお問い合わせください。
- 施工に伴う不具合（硬化不良・剥がれ 等）などに対して、弊社での保証は致し兼ねます。

以上