

SRシール® H100 サイディング色調 検索システムのご案内

【サイディング色調検索システム】を導入しています。下記の方法をご覧ください。

 **パソコンでのアクセス方法** 下記URLをアドレスバーに入力し、エンターキーを押してください。
<https://color.bond.co.jp/search.php>  サイディング色調検索システム

 **携帯・スマートフォンでのアクセス方法**
右記のQRコードをバーコードリーダーで読み取ってアクセスしてください。



色見本帳のご案内

SRシールH100は約200色のカラーバリエーションを用意しており、サイディングに合わせた色調を選択できます(サイディングの種類によっては近い色での施工になります)。

*色見本帳は別売になります



営業所一覧

製造・販売元

サンライズ 株式会社 <http://www.sunrise-bg.co.jp/>

本社 / 大阪府大阪市中央区道修町 1-7-1 (北浜コニシル10階) 〒541-0045 TEL 06-6202-7700

関東営業所 / 埼玉県さいたま市見沼区東大宮 5-30-12 (TAKADAビル8階) 〒337-0051 TEL 048-682-0800
横浜営業所 / 神奈川県横浜市都筑区大丸3-22 (ウエルカムビル202号) 〒224-0061 TEL 048-682-0800
岡崎営業所 / 愛知県岡崎市康生通南3-11 (岡崎東ビル2階) 〒444-0044 TEL 06-6202-7600
大阪営業所 / 大阪府大阪市中央区道修町 1-7-1 (北浜コニシル10階) 〒541-0045 TEL 06-6202-7600
広島営業所 / 広島県広島市安佐南区西原 4-33-41 (第2森下ビル202号) 〒731-0113 TEL 092-433-1900
福岡営業所 / 福岡県福岡市博多区比恵町 1-1 (楠本第7ビル8階) 〒812-0014 TEL 092-433-1900

販売元

コニシ株式会社 <https://www.bond.co.jp/>

本社 / 大阪府大阪市中央区道修町 1-7-1	〒541-0045 TEL06 (6228) 2831	関東支社 / 埼玉県さいたま市桜区西郷 5-3-35	〒338-0832 TEL048 (637) 9944
名古屋支店 / 愛知県名古屋市中区新栄町 2-4	〒460-0004 TEL052 (217) 8622	横浜支店 / 神奈川県横浜市港北区新横浜 3-20-12	〒222-0033 TEL045 (514) 2450
福岡支店 / 福岡県福岡市南区清水 3-24-24	〒815-0031 TEL092 (551) 1672	札幌支店 / 北海道札幌市東区北八条東 3-1-1	〒060-0908 TEL011 (731) 0351
仙台営業所 / 宮城県仙台市泉区泉中央 3-34-17	〒981-3133 TEL022 (342) 1393	金沢営業所 / 石川県金沢市駅西本町 3-16-11	〒920-0025 TEL076 (223) 1565
新潟営業所 / 新潟県新潟市中央区上大川前通一番町 154	〒951-8068 TEL025 (367) 5050	滋賀営業所 / 滋賀県甲賀市水口町世が丘 1-12	〒528-0061 TEL0748 (70) 5577
前橋営業所 / 群馬県前橋市大友町 1-11-10	〒371-0847 TEL027 (289) 8313	姫路営業所 / 兵庫県姫路市飾磨区下野田 2-267-7	〒672-8044 TEL079 (235) 1021
栃木営業所 / 栃木県宇都宮市大田 262-9	〒329-0412 TEL0285 (43) 1511	高松営業所 / 香川県高松市天神前10-1	〒760-0018 TEL087 (835) 2020
千葉営業所 / 千葉県千葉市中央区松波 2-13-20	〒260-0044 TEL043 (305) 5970	広島営業所 / 広島県広島市佐伯区五日市中央2-10-5	〒731-5128 TEL082 (208) 1201
静岡営業所 / 静岡県静岡市駿河区曲金 6-6-41	〒422-8006 TEL054 (654) 2552	沖縄営業所 / 沖縄県那覇市具志高3-19-35	〒902-0068 TEL098 (884) 7521

2024.06.10,000 16版

高耐候ノンブリードタイプシーリング材

1成分形変成シリコン系
LM(低モジュラス)型

SRシール® H100

JIS JIS A 5758
建築用シーリング材
F-12.5E-8020 (MS-1)
CERI CE0609001
JSIA F☆☆☆☆ 認定品

露出目地はもちろん、塗装下地にも使える

高耐候シーリング材

H100の7大特長!

- 1 高耐候性
- 2 接着性が抜群
- 3 応力緩和タイプで目地に追従
- 4 メンテナンスサイクルの削減
- 5 優れた防汚性
- 6 豊富な色揃え
- 7 優れた作業性



サンライズ 株式会社

色調検索のご案内 ▶▶▶ <https://color.bond.co.jp/search.php> サイディング色調検索システム 

QRコード
をチェック



国内トップシェアの実績と理由

建築用シーリング材は、種類が数多くありその用途も多種多様です。

現在、戸建住宅の主流となっている窯業系サイディングボードにおいては、

変成シリコン系シーリング材が最も多く使用されているシーリング材です。

その中でも、高耐候・接着耐久性・応力緩和性 全てを兼ね備えているH100は

四季折々の厳しい環境に対応します。

シーリング材への取り組み

自動車用シーリング材の技術と経験

弊社は自動車用シーリング材において基盤を築き、厳しい品質管理、コスト要求に対応してきた技術力を活かし、建築分野への参入を開始しました。



「1成分形変成シリコン系」の製品開発

「1成分形変成シリコン系」に特化した製品開発を行い、1984年に市場投入を開始。住宅品質の安定化に努めております。



6L 缶タイプ(金属缶)

6L 缶..... 1 缶
プライマー(1液変成シリコンLM専用)／150g 1 缶
プライマー用刷毛 1 本
※専用プライマー・刷毛が同梱となっています。

カートリッジ(プラスチックカート)

333ml 10 本
プライマー(1液変成シリコンLM専用)／100g 1 缶
プライマー用刷毛 1 本
N2 ノズル 10 本
※専用プライマー・刷毛が同梱されています。
※N2 ノズルはカートリッジに装着済です。

SRシールH100は

もっと詳しく！H100の7大特長は次ページへ！

サイディングにベストマッチ!!

高耐候性

熱・水・光(紫外線)等の屋外条件下で暴露した場合のシーリング材の耐久性

接着耐久性

熱・水・光(紫外線)等の劣化条件における各種被着体への接着性

応力緩和性

シーリング材に一定の変形を加えた場合に発生する引張応力が時間と共に徐々に減少していく特性

必要な三大要素をハイクオリティに備えています

サイディング用シーリング材に求められる性能。それは、高耐候性・接着耐久性・応力緩和性です。

それらの全てをH100は兼ね備えています。

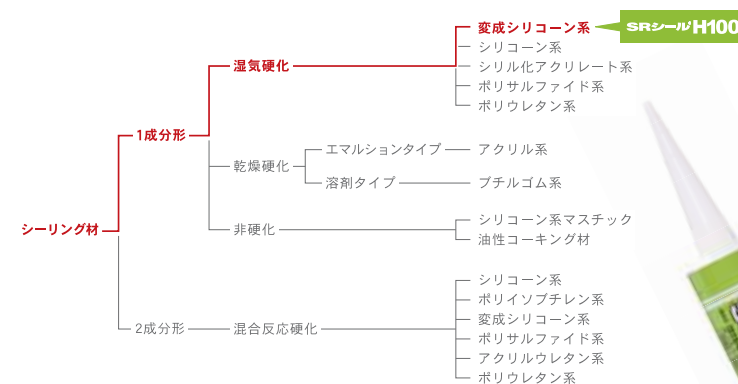
これらの性能を高いレベルで維持するH100を選定することで、四季折々の厳しい環境に対応します。

SRシールH100は

1成分形と2成分形には大きな違いがあります。詳しくはP10へ！

1成分形・変成シリコン系

— シーリング材の種類 —



サイディングに最適な理由が分かる！

LM(低モジュラス)型
SRシール[®] H100の

7大特長

point
1

高耐候性

point
2接着性が
抜群point
3応力緩和タイプで
目地に追従point
4メンテナンス
サイクルの削減point
5優れた
防汚性point
6豊富な
色揃えpoint
7優れた
作業性point
1

高耐候性(期待耐候年数30年)

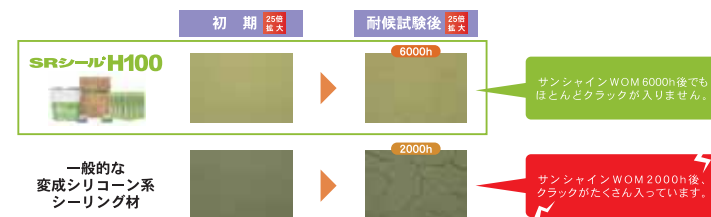
試験中動画



- 従来の変成シリコン系シーリング材よりも表面耐候性が格段に優れています。

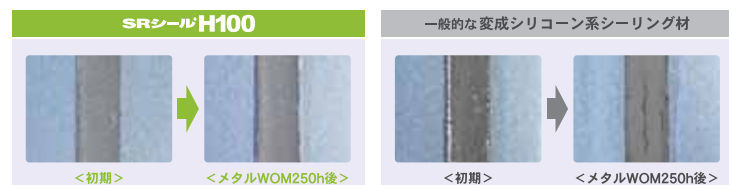
厚膜耐候性 (5mm厚みの試験片をサンシャインウェザー・オ・メーターで暴露)

(以下サンシャインWOMと略) ※サンシャインWOM200～300hが実暴露の1年に相当します。



SRシールH100は

- 2mm厚みの薄層においても、一般的な変成シリコン系シーリング材と比較して表面耐候性が格段に優れています。



※メタルWOM250hは実暴露の約10年に相当します。

品質へのこだわり

一般財団法人日本ウエザリングテストセンター
宮古島暴露試験場にて、実暴露試験もおこなっており、紫外線が強い厳しい環境下での耐候性試験も実施しています。

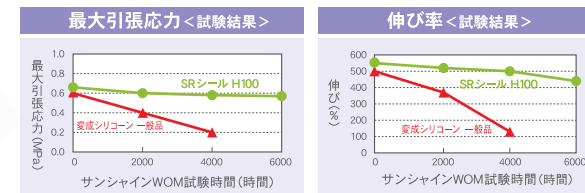
point
2

接着性が抜群

- 特殊高分子ポリマーの使用により長期的に優れた柔軟性を維持し接着性能を維持。

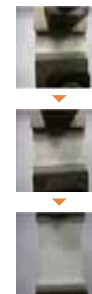
サンシャインWOM 試験後の接着性(耐候接着性の比較)

(試験方法: JTC S-0001に準拠)



SRシールH100は

- サンシャインWOM 6000h後においても良好な接着性を維持しています。
※サンシャインWOM200～300hが実暴露の1年に相当します。

point
3

応力緩和タイプで目地に追従

応力緩和タイプを推奨する理由

サイディングボードの乾燥、収縮、建物自体の動きによりシーリング材の目地幅が拡大しても、シーリング材が応力を逃し、剥離やシール破断が起きにくくなります。

point
4

メンテナンスサイクルの削減

- メンテナンスサイクルの期間が長く経済的なシーリング材です。
シーリング材も高耐候タイプを使用することでメンテナンスコストを削減することができ、結果的にトータルコストを低減できます。

	施工	5年	10年	15年	20年	25年	30年
高耐候 サイディング ボード			定期 点検		定期 点検		定期 点検 全面 交換
SRシール H100		定期 点検 不具合部分 のみ交換		定期 点検 不具合部分 のみ交換		定期 点検 全面 交換	
変成 シリコン 一般品		定期 点検 不具合部分 のみ交換	定期 点検 全面 交換	定期 点検 不具合部分 のみ交換	定期 点検 全面 交換	定期 点検 不具合部分 のみ交換	定期 点検 全面 交換

高耐候サイディングボード
とおよそ同じサイクルでの
全面交換となるため、
コスト削減になります。

全面交換の回数
が多いため、コストも
手間もかかります。

※環境や使用条件によってメンテナンス時期は異なりますので、目安として活用してください。

※品質保証ではなく、補修・交換(有償)時期の目安として活用してください。

※定期点検により、経年による補修が必要な部分が見られた場合は、部分補修してください。

point
5

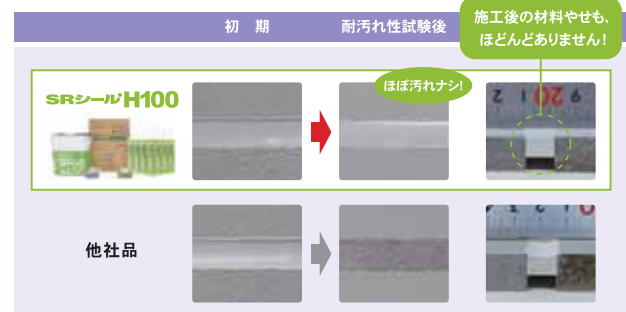
優れた防汚性

- ・品質が高いからこそ美観が保たれます。

①タックが少なく汚れが付きにくい

硬化が早く、タック(べた付き)も少ないので、汚れが付きにくい材料です。

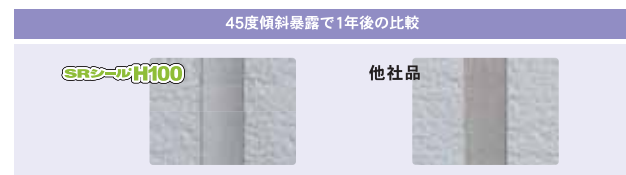
23℃50%RH 14日養生後に黒色珪砂を振りかけ、ダストガンにて0.1MPaの圧で10秒間エアブロー後、シーリング材表面の耐汚れ性を比較。



※塗装の種類により、密着性が悪い場合や、表面がべたついて汚染する場合があります。なお、塗装される場合には、ノンブリードタイプ[SRシール NB50]を推奨しております。

②長期にわたり防汚性に優れる

一般的なシーリング材と比べて防汚性に優れるため、長期にわたりシーリング材の美観を維持します。



point
6

豊富な色揃え

- ・各種サイディングボードに対応しています。

約**200色**のカラーバリエーションを用意しております。

詳しくはこの冊子の裏表紙をご覧ください。



point
7

優れた作業性

①2シーズン制(一般用・冬用)の採用

2シーズン制(一般用・冬用)の採用により、季節に応じた施工性と硬化性を確保しております。特に冬場に材料が固くなり、吐出に違和感を感じることや、表面硬化に必要な以上の時間を要する不具合がありません。

②選べる2タイプ

施工場所、施工規模により、缶タイプとカートリッジタイプの2つから選択し、作業することができます。



LM(低モジュラス)型 SRシール H100 各種試験データ

» 性状

項 目		性 状		
		一般用	冬 用	
1	外観	目視	均質なベスト状	
2	密度 (g/ml)	23℃	1.31 ±0.10	
3	押出し性 (秒)	5℃	4 (冬用)	
4	指触乾燥時間 (時間)	5℃40%RH	72	36
		23℃50%RH	12	7
		35℃80%RH	4	－

» 性能 NPO法人住宅外装テクニカルセンター規格 (JTC S-0001)に基づく接着試験

				試験結果 *①			
				50%引張応力 (MPa)	最大引張応力 (MPa)	最大荷重時の伸び (%)	破壊状況 *②
1	温度別硬化性	−5℃7日+標準状態 96時間		0.09	0.53	520	C100
2		23℃7日		0.12	0.54	438	C100
3	接着性	養生後	23℃	0.18	0.66	535	C100
4			−15℃	0.21	1.10	524	C100
5		加熱後 (80℃14日後)	23℃	0.23	1.02	421	C100
6			−15℃	0.23	1.06	463	C100
7			水浸漬後	23℃水7日後	0.20	0.63	450
8	吸水時性状 *③			0.15	0.71	512	C30A70
9	低温吸水時性状 *④			0.07	0.38	476	C100
10	耐候性	サンシャインWOM 500時間	外観	異常なし			
			性能	0.15	0.62	530	C50A50

(注) *① 縦横補強セメント板使用
*② 標準状態 (23℃50%RH) ×24時間養生後+23℃(乾燥8時間+湿潤16時間)を3サイクル+湿潤3日放置後
*③ 5℃×24時間養生後+5℃(乾燥8時間+湿潤16時間)を3サイクル後、湿潤状態で3日間放置+23℃湿潤24時間後
*④ 破壊状況 C:シーリング材の凝集破壊 A:界面破壊

» 性能 JIS A 5758に基づく試験結果

項 目			規 格	結 果
1	クラス			F-12.5E
2	スランプ (mm)	縦	3以下	0
3		横	3以下	0
4	弾性復元性 (%)		40以上	78
5	定伸張下での接着性		破壊してはならない	合格
6	圧縮加熱・引張冷却後の接着性		破壊してはならない	合格
7	水浸漬後の定伸張下での接着性		破壊してはならない	合格
8	体積変化 (%)		25以下	10
9	耐久性		JIS A 1439 5.12項	8020合格

SRシールH100は、JIS A 5758:2016では、F-12.5E-8020 (MS-1) 適合品です。

» 施工上の注意事項

- ① 施工は、弊社H100カタログ内シーリング施工ガイドに準じた標準施工で行ってください。
- ② 目地からはみ出したシーリング材は、硬化する前にウエスで拭き取ってください。
清掃溶剤を使用する場合、拭き取る部材やシーリング材に影響が無いことを確認してからご使用ください。拭き取りが不十分でシーリング材が薄く残ると、後で白く変色します。拭き取りは、十分に行ってください。

規格値 (JTC S-0001)

50%引張応力 (MPa)	0.05~0.4
最大引張応力 (MPa)	0.2以上
最大荷重時の伸び (%)	250以上
外観 サンシャインWOM500時間	試料に明確な異常がないこと

SRシール H100はJTC S-0001の規格に合格します。

※表中の試験データは、標準値を示しています。数値は、規格値ではありません。※本資料の技術情報、標準処方例は当社の試験、研究に基づいたもので、信頼しうるものと考えられますが、記載の諸性能、諸特性などは、材料や使用条件などにより本資料と異なる結果を生ずることがあります。※実際の諸性能、諸特性などについては、ご需要家各位で試験、研究ならびに検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

シーリング施工ガイド

手順とコツを押さえて 手間無く高品質なシーリング施工に！

準備・確認

施工

仕上げ・完成

1 施工前の準備と確認

- 材料
- ☒ 注文した材料の内容に相違はありませんか？

☒ サイディングボードは濡れていませんか？
- 天候
- ☒ 晴れか曇りなら OK (雨、雪は NG)。

☒ 気温は5℃以上ですか？
- 有効期限・季節区分
- ☒ シーリング材は製造後1年以内のものを
使用してください(専用プライマーは20ヶ月)。

☒ 施工時の季節と、シーリング材の季節区分は
一致していますか？
- 2018年1月1日、製造連番:ABの場合
- 180101ABW

冬用:W
一般用:なし

2 目地の清掃・形状の確認

- 清掃
- 刷毛、ウエス等を使い、
目地のほこり、汚れを取ります。

清掃後、目地形状の確認をします
- 適切な目地形状:目地幅10mm×深さ8mm
- シーリング材

10mm

8mm

サイディングボード

ハットジョイナー
- 目地幅、深さが適切であれば、
サイディングボードの動きに追従します。
- よく起こる失敗例
→ P09

3 三面接着防止材をセット

-
- ハットジョイナーにボンドブレイカーが
貼ってあることを確認してください。
目地深さが深すぎる場合は、
バックアップ材で調整してください。
- ハットジョイナー

ボンドブレイカー

バックアップ材

4 マスキングテープを貼る

-
- マスキングテープは、
目地際に隙間なく、
浮き上がらないように
押し付けて貼ります。
- よく起こる失敗例
→ P09
- 隙間があります
- 悪い例

5 プライマーの塗布

-
- 被着面が十分に乾燥した後
に、塗りむら、塗り残しのない
ように刷毛で均一に塗布して
ください。
- ①プライマー塗布後、夏場30分、冬場60分以上乾燥
させてください。

②プライマー塗布後、8時間以内にシーリング材を充填
してください。

③その日のうちにシーリング材を充填しなかった場合は
プライマーを再度塗り直してください。

-
- 正しく二面接着で施工されていれば
目地の動きにシーリング材が追従できます。

-
- 三面接着になってしまっていると、シーリング
材が伸びにくくなり剥離の原因となります。

6 シーリング材の充填

-
- 空気が入らない
ようにしっかりと
打ち込みます。
- 量が不足
しています
- 悪い例
- SRシーリングH100標準施工メーカー数
- ※ロス分を20%として算定しております。貴社実績により補正換算してください。
- 目地幅10mm×目地深さ8mmの場合
- 333mlカートリッジ・・・3.3m
- 6L缶・・・・・・・・・・60m

7 へら押さえ・へら仕上げ

-
- へら押さえ
目地の隅々まで
シーリング材を
行き渡らせませう。
-
- へら仕上げ
意匠性を
良くします。
- <へら仕上げ可能時間の目安>
- | | 夏季(35℃) | 春・秋(20℃) | 冬季(5℃) |
|-----|---------|----------|--------|
| 一般用 | 60分 | 3時間 | × |
| 冬用 | × | 60分 | 6時間 |
- × 印の使用は推奨できません。

8 マスキングテープを剥がす

-
- 上から下に向かって剥がす。
へら仕上げ後、なるべく早く
剥がします。
- 剥がし方のポイント
- へらや棒きれに巻きつけていくとサイディン
グボードを汚さずに取れます。

●クリーンコートを塗布した場合は、15分以内
にマスキングテープを剥がしてください。

9 清掃・片付け

- サイディングボードや水切りに付着したシーリング材
やプライマーは、硬化する前にウエスで拭き取って
ください。
- 清掃溶剤を使用する場合、拭き取る部材やシーリ
ング材に影響が無いことを確認してからご使用くださ
い。拭き取りが不十分でシーリング材が薄く残ると、
後で白く変色します。
- 拭き取りは、十分に行ってください。
- 廃材の処理について
- 分別し施工管理者(元請)の
指示に従って処理をしてください。



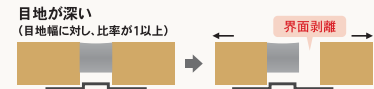
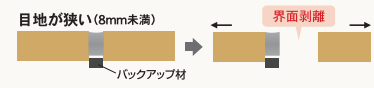
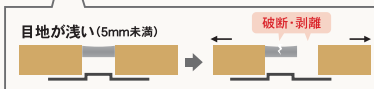
施工のよく起こる失敗例と解決方法

よく起こる失敗例

解決方法

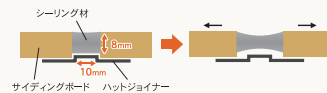
不適切な目地形状による破断・剥離

十分な目地深さがいないため
シーリング材が割れ、
ハットジョイナーが見えています。



施工前に目地形状を確認

適切な目地形状：目地幅10mm×深さ8mm



シーリング材の使用量を確認

使用量が標準施工メーター数よりも極端に多い・
少ない場合は、使用量が適切でないおそれがあります。

SRシールH100標準施工メーター数

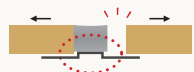
※ロス分を20%として算定しております。貴社実情により補正換算してください。

目地幅10mm×目地深さ8mmの場合

333mlカートリッジ・・・3.3m
6L缶・・・・・・・・・・60m

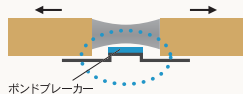
三面接着による目地の界面剥離

三面接着により、シーリング材が
追従しておらず剥離しています。



二面接着にする

正しく二面接着で施工されていれば目地の動きに
シーリング材が追従できます。



マスキング不備によるシーリングの白化

マスキングテープの隙間からはみ
出たシーリング材が薄膜になり、
白化しています。



白化

マスキングテープを丁寧に貼る

マスキングテープは、目地際に
隙間なく、浮き上がらないように
押し付けて貼ります。



プライマー不備による目地の界面剥離

プライマーを塗布していなかった
か塗布不足により剥離しています。



プライマーを丁寧に塗布する

- ① 被着面を十分に乾燥した後に、塗りむら、塗り残しの
ないように刷毛で均一に塗布してください。
- ② プライマー塗布後、夏場30分、冬場60分以上乾燥
させてください。
- ③ プライマー塗布後、8時間以内にシーリング材を充填
してください。
- ④ その日のうちにシーリング材を充填しなかった場合は
プライマーを再度塗り直してください。

シーリングについての補足説明

詳しく知ることによって、よりよい施工につながります。

プライマーとは？

シーリング材とサイディングボードを結ぶ重要な役割を担っています。
プライマーの塗布不足、または塗布しなかった場合、施工の失敗につながります。

プライマーの役割

正しいプライマーの塗布で、下記の効果が得られます。

1

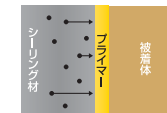
化学結合によりシーリン
グ材／被着体間の接着
性の付与及び向上



化学結合

2

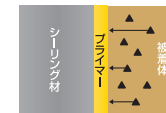
シーリング材からの液状
成分の移行防止



剥がれの予防

3

サイディングボードから
の水、アルカリ成分の
浸出防止



シーリング材劣化の抑止

4

被着体、脆弱層の強化



脆弱層の強化

H100 同梱プライマーのメーカー推奨塗布量（目地深さ8mmの場合）は以下のとおりです。

150g缶（6L缶同梱タイプ）・・・63m / 100g缶（カートリッジ同梱タイプ）・・・42m

1成分形と2成分形（現場混合）の比較

攪拌の不要な1成分形と、現場での攪拌作業が必要な2成分形。施工時、施工完了後に下記のような違いがあります。

H100は1成分形！

品質の安定性

施工時間

不具合の可能性

色管理

1成分形 SRシールH100



工場着色、脱泡さ
れた製品が届くため、
品質は一定で安心施
工できます。



攪拌する必要があ
りませんので、時間短
縮できます。



攪拌する必要はあり
ませんので、気泡混入
リスクは低くなります。



工場着色管理されて
いますので、ロットご
との色精度が高くなり
ます。

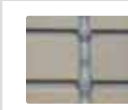
2成分形 （現場混合）



現場での混合作業が
必要であり、硬化不
良等の不具合が起こ
る可能性があります。



攪拌機を準備する
時間、攪拌する時間、
片付けの時間を要し
ます。



攪拌することにより、
気泡混入による膨れ
のリスクが高まります。



現場でトナーを入れ
て着色するため、色管
理が作業員任せです。