

SHARPIE®

DrySara

ドライサラ

●シャープ DrySara のご用命で相談は……



シャープ化学工業株式会社
SHARP CHEMICAL IND. CO.,LTD.
<https://www.sharpchem.co.jp/>

■大阪本社
〒592-8352 大阪府堺市西区築港浜寺西町12番1
■東京営業所
〒135-0016 東京都江東区東陽5丁目26番9号
■札幌出張所
〒003-0824 札幌市白石区菊水元町四条1丁目2-1



お問い合わせはこちらから▶

★お客様へ：本カタログに記載している情報及びデータは、当社の実験により細心の注意を払っていますが、ご使用に際しては貴社使用条件に適合するか必ずご確認ください。
また、記載の荷姿、仕様に関しては断りなく変更する場合がございます。

2304-N

次世代ポリマー採用

DrySara

ドライサラ

外壁リフォームはトータルで考えるということ。

住宅の外壁は窯業系サイディング、ALC、タイル、モルタル、金属、石材等多種多様であり、こうした様々な部材と材料をトータルに考えなければ、満足度の高い結果は得られません。

シーリング材だけの性能を高めることも可能ですが、トータルバランスの中で品質は決定されるとシャープ化学は考えています。

シャープ DrySara の特徴について

DrySara (ドライサラ) は、
低モジュラス・ノンブリードタイプの高耐候性・1成分形変成シリコン系シーリング材です。
次世代ポリマー導入により、ノンブリードタイプでありながら、表面タック(ベタツキ)が大幅に低減。
表面に汚れが付着しにくく、目地の汚れが目立ちにくくなっています。
また、弊社・配合技術により、耐候性も従来の変成シリコンの約2~3倍と飛躍的に向上。
塗装あり・なし(化粧打ち)を問わず、長期に渡り目地の美観を維持します。

☆☆☆
約20年相当の
耐候性を実現

高耐候性

Modified Silicone

次世代ポリマー採用

☆☆☆
ベタつきが
大幅に低減

低汚染性

Modified Silicone

次世代ポリマー採用

☆☆☆
水系塗料の亀甲状の
塗膜割れも軽減

塗装性

Modified Silicone

次世代ポリマー採用

☆☆☆
塗替えサイクルに合せ
トータルコストを削減

**メンテナンス
サイクル**

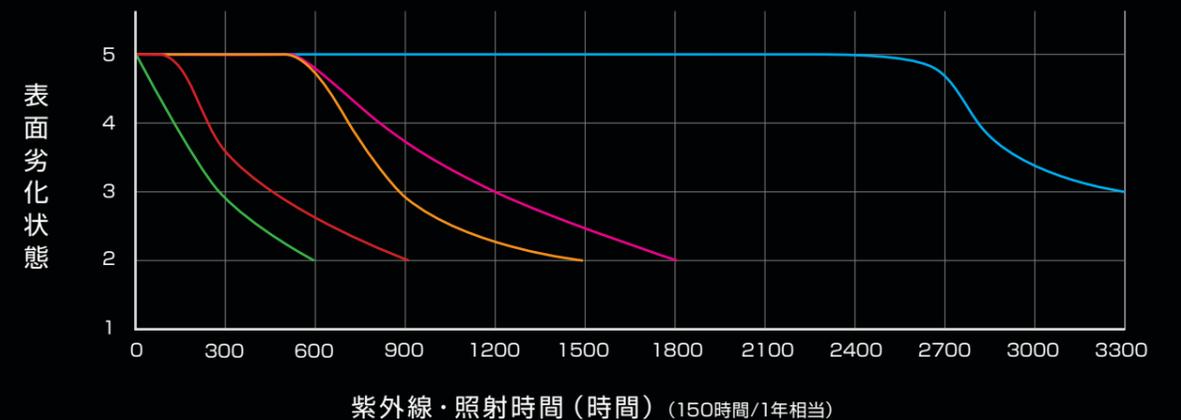
Modified Silicone

次世代ポリマー採用

高耐候性

DrySaraは、次世代ポリマー(樹脂)を導入し、かつ弊社・配合技術を結集することにより、
耐候性が、従来のNB-LMの約2~3倍と飛躍的に向上しています。(約20年相当の耐候性を実現)

耐候性：促進試験結果



表面劣化状態
5・・・異常なし
4・・・ヘアークラック
3・・・クラック
2・・・打ち替え目安
1・・・防水機能低下

— DrySara (MS-1)
— ヘンセイシリコンNB-LM (MS-1)
— 一般変成シリコンLMタイプ (MS-1)
— 一般変成シリコンHMタイプ (MS-1)
— 一般ポリウレタン (PU-1)

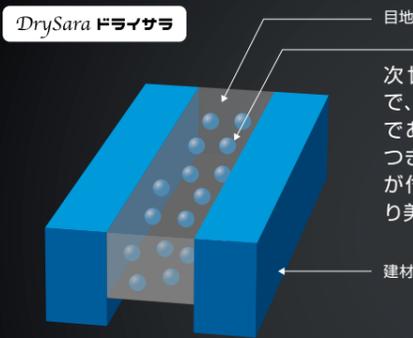
※測定値を元に、グラフをなだらかに調整しています。



汚れが付きにくい 汚染性

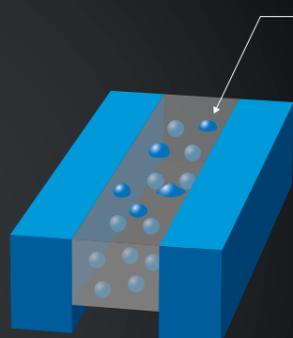
ノンブリード低モジュラスでありながら、ベタつきを大幅に低減

従来タイプ



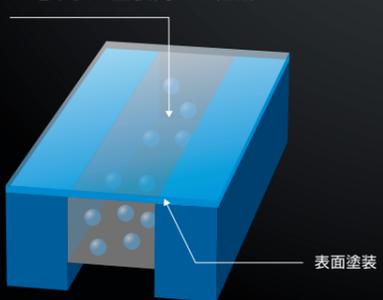
目地 シーリング材 DrySara

次世代ポリマーの導入で、ノンブリードタイプでありながら、表面ベタつきを大幅に軽減し汚れが付着しにくく長期に渡り美観を維持。



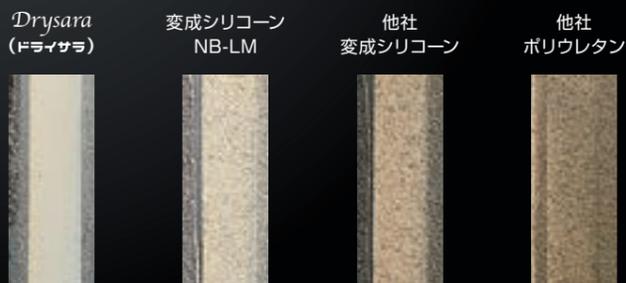
従来のノンブリードタイプでは、表面ベタつきをできるだけ抑えるように設計されていたが、シーリング材からの液状成分の染み出しを抑えることができず長期の使用でゴミ・汚れの付着が目立つことがあった。

ドライサラはシーリング材打設後1日で、指触によるベタつきはほとんどなくサラツとした感触に仕上がります。塗装性もよく従来のノンブリードタイプに見られた水性塗料の亀甲状の塗膜割れも軽減。



表面塗装

各種シーリング材で試験体を作製
シーリング材打設後1日後に珪砂をふりかけてベタつきを試験



DrySara (ドライサラ)

変成シリコーン NB-LM

他社 変成シリコーン

他社 ポリウレタン

割れにくい 塗装性

次世代ポリマー採用により、従来の塗装性(密着性・ノンブリード性能)そのままに
低温時の(特定の1液)水系塗料の亀甲状の塗膜割れも軽減

DrySara(ドライサラ) ヘンセイシリコーンNB-LM



他社変成シリコーン 他社ポリウレタン



■仕上げ塗材との付着性と汚染性
下表は一応の目安であり、仕上げ塗材の成分・メーカーによりバラツキが生じることがあるので、必要に応じてご確認ください。

※水性ペイントは、はじきに注意。
※油性やフタル酸の酸化重合型塗料を塗布すると乾燥しません。

分類	通称例	付着性	汚染性
薄付け仕上げ材	アクリル(樹脂)リシン	○	◎
	弾性リシン	○	◎
複層仕上げ材	シリカタイル	○	◎
	弾性吹付けタイル(防水形)	○	◎
厚付け仕上げ材	樹脂スタッコ	○	◎
水系塗料		○	◎
溶剤系塗料		○	◎
油性塗料		○	△

■付着性：仕上げ塗材の付着の程度
◎：良好 △：若干汚染するが、実用上問題ない
○：良好 △：若干汚染するが、実用上問題ない
×：汚染する

メンテナンスサイクル シーリング材 打ち替え回数

塗料の耐久性が向上し、塗替えサイクルも長期に及ぶようになっていきます。
シーリング材のメンテナンスサイクルも塗り替え時期に合わせて、トータル的にコスト削減につながります。

塗料の塗替えサイクル

高性能な塗料は、塗り替えサイクルが長く長期的にはメンテナンスの回数が少なく、トータルではコストの削減になります。

塗料の種類	塗り替えサイクル	約15年	約12年	約10年	約8年
フッ素樹脂塗料 耐用年数約15年	塗り替えサイクル約15年	約15年			
ラジカル制御型塗料 耐用年数約12年	塗り替えサイクル約12年		約12年		約12年
シリコン樹脂塗料 耐用年数約10年	塗り替えサイクル約10年			約10年	約10年
ウレタン樹脂塗料 耐用年数約8年	塗り替えサイクル約8年		約8年	約8年	約8年

シーリング材の打ち替えサイクル

施工 10年 15年 20年 25年 30年

シーリング材の種類	打ち替えサイクル	約20年	約20年
DrySara(ドライサラ) 耐用年数約20年	打ち替えサイクル約20年	約20年	

●点検により補修が必要な箇所が確認された場合は、その部分を撤去して施工手順に沿って打ち替えてください。
●上記数値は目安となっており、保証値ではございません。

一般性状

商品名	シャープビーDrySara(ドライサラ)		
製品コード	MS1-60C		
外観	ペースト状		
主成分	変成シリコーン樹脂		
有効期限	(カートリッジ) 18ヶ月	(4L缶) 12ヶ月	
粘度(Pa·s)	23℃	(カートリッジ) 250~550	(4L缶) 300~500
施工温度範囲	5℃~35℃		
適応温度範囲	-20℃~90℃		
塗装性	良好		

硬化性(目安) 多孔質材料

硬化条件	硬化被膜の厚み(日数)							
	2mm		5mm		10mm		15mm	
	カートリッジ	4L缶	カートリッジ	4L缶	カートリッジ	4L缶	カートリッジ	4L缶
5℃*50%RH	2	2.5	7	7	14	14	21	-
23℃*50%RH	1.5	1	3	5	7	10	10	-
50℃*50%RH	0.5	0.5	1	2	4	6	7	-

<接着特性>引張接着性(JIS A1439)

		最大引張強度(N/mm ²)		最大荷重時伸び(%)		破壊時伸び(%)		破壊状態(%)	
		カートリッジ	4L缶	カートリッジ	4L缶	カートリッジ	4L缶	カートリッジ	4L缶
養生後	23℃	0.15	0.17	0.58	0.72	519	530	562	630
加熱後(80℃)	23℃	0.16	0.15	0.63	0.40	626	260	688	300
水浸漬後	23℃	0.12	0.16	0.30	1.17	296	490	332	540

使用プライマー：プライマー P-50 被覆体：窯業系サイディング

JIS A 5758 又は JIS A 1439に基づく性能

項目	カートリッジ		4L缶	
	密度(g/ml)	1.38	1.25	
タックフリー(分)	23℃	60	150	
押し出し性(秒)	23℃	3~5	3~5	
体積変化(%)		6.5	6.5	
耐久性(8020)		合格	合格	

スランプ(mm)	縦	カートリッジ		4L缶	
		5℃	0	0	
	50℃	0	0		
	横	5℃	0	0	
50℃		0	0		
弾性復元率(%)		30	70		
定伸長下での接着性		異常なし			
圧縮加熱・引張冷却後の接着性		異常なし			
水浸せき後の定伸長下での接着性		異常なし			

硬化物物性(JIS K6251 ダンベル状3号)

項目	カートリッジ	4L缶
50%引張応力(N/mm ²)	0.14	0.16
最大引張応力(N/mm ²)	0.90	1.00
破断時の伸び(%)	650	650
硬度(ショアA)	15	15

施工手順

2 目地の設計



目地の幅、深さを確認します。

3 目地の清掃



刷毛、ウエスなどを使用し、目地のホコリ、汚れを取り除きます。

6 プライマーの塗布



被着面を十分に乾燥させ、塗りムラ、塗り残しがないように刷毛で均一に塗る。塗布後、30分乾燥させシーリング材を数時間以内に充填してください。翌日になる場合は、プライマーを塗り直してください。

7 シーリング材の充填



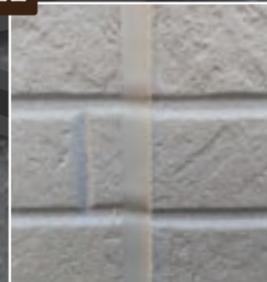
ガンによる押し出し圧を被着体にかけるから、空気が入らないように充填してください。

10 塗装



塗装仕上げは、シーリング材の硬化状況を確認し、塗装してください。

11 仕上がり



1 施工前の準備・確認



天候の確認
晴れ、曇(雨・雪は不可)
気温は5℃以上



材料の確認
シーリング材、プライマー、刷毛、ヘラ、ウエス、コーキングガン、マスキングテープ、バックアップ材など

4 バックアップ材



ハットジョイナー、ボンドブレイカーの確認。目地が深い場合は、バックアップ材で調整し、三面接着を防いでください。

5 マスキングテープ



マスキングテープは、目地幅に合わせて、離れ過ぎたり入り込んだり、浮いたりしないように、貼ってください。

8 ヘラ押さえ・仕上げ



中の空気を抜くようにシーリング材を押さえ均し、最後に表面をきれいに仕上げてください。

9 マスキングテープ撤去



ヘラ仕上げ後、なるべく早くマスキングテープを剥がしてください。



色調 (30色)

4ℓ缶は400色以上対応

ホワイト(BS-01)/SDグレー(BS-02)/ライトグレー(BS-03)/アイボリー(BS-04)/ベージュ(BS-05)/ダークブラウン(BS-06)/ブラック(BS-07)/グレー(ST-01)/グレーB(ST-02)/ライトグレー2(ST-03)/アンバー(ST-07)/パールアイボリー(SD-02)/セラベージュ(SD-04)/ヨーロッパアンバー(SD-06)/Mダークブラウン(SD-07)/グレーG(SD-09)/ヒヨリベージュ(SD-10)/オイスターホワイト(SD-11)/スパッシュアンバー(SD-13)/キャメルブラウン(SD-16)/ラフティブラック(SD-20)/プレスホワイト(SD-22)/セラワイン(SD-27) K 1 7 5 (PT-03)/SK 4 2 2 (PT-05)/SK 4 2 3 (PT-06)/NP 1 0 2 (PT-07)/NP 1 5 2 (PT-11)/K P 3 7 6 (PT-21)/アクアブルー(EX-05)

容量・荷姿

品名	容量 / 荷姿
シャープリー DrySara (ドライサラ)	320mlカートリッジ × 10本 / ケース 4ℓ缶 × 2缶 / ケース
プライマー P-50	150ml × 10缶 / ケース 500g × 10缶 / ケース

ご愛顧ユーザー拡大中!!

高性能シーリング材 (DrySara) にこだわることで、施工後のメンテナンスサイクルが長くなり、結果的にトータルでのコストを下げるすることができますので、施工業者様、施主様ともに喜ばれています。



(有)井口塗料様



(株)カネマル様



(有)第一浜名建装様



タケムラ塗装様



タケムラ塗装様



(株)日塗建様



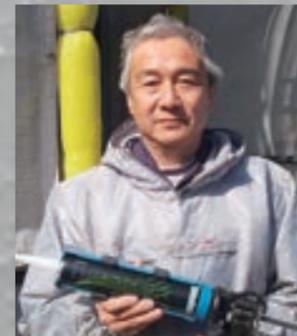
(株)HIDEコーポレーション様



(株)福岡ペイントArt様



明彩塗装様



(有)山越塗装様



ゆうぎ総業(株)