



# GREEN LOOP™ BMK

バイオマスバランス式低炭素水性 1液無機系塗料

## グリーンループBMK



### 日本ペイント株式会社

北海道支店 ☎011-370-3101 近畿支店 ☎06-6455-9608  
東北支店 ☎022-232-6711 中国支店 ☎082-281-2180  
関東支店 ☎03-5479-3614 四国支店 ☎0877-56-2346  
北関東信越支店 ☎03-5479-3614 九州支店 ☎092-751-9861  
中部支店 ☎052-461-1960

- 本カタログの内容については予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログ中の商品名・会社名・ロゴマークは、日本ペイントホールディングス株式会社または日本ペイント株式会社・その他の会社の、日本およびその他の国の登録商標または商標です。
- Copyright © 2026 NIPPON PAINT Co., Ltd. All rights reserved.
- 日本ペイントホームページ <https://www.nipponpaint.co.jp/>



カタログNo  
NP-D177

SS260503T  
2026年6月現在



# サステナブルを身近に

気候変動への危機感が高まる中、企業に求められる温室効果ガス削減の責任はますます大きくなっています。

環境負荷を抑えたい。けれど性能に妥協はできない。コストアップには、納得のいく理由が必要になる。企業の現場には、そうした難しさがあるのではないのでしょうか。

グリーンループBMKは、建物の美観を保ち、素材を長持ちさせる塗料本来の機能に加えて、バイオマス原料を使用しながらも、採用しやすい価格を実現しました。

サステナブルを、選べて、使えて、もっと身近なものにする。

グリーンループBMKは、これからの建築に環境配慮を広げていける新たな選択肢です。

## GREEN LOOP<sup>TM</sup> BMK

超高耐候性

環境性能

価格バランス

# 「サステナブルを身近に」 を支える3つの特長

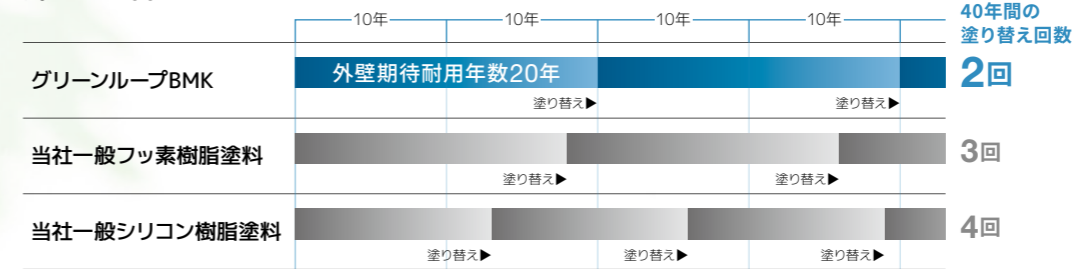
環境性能・超高耐候性・価格バランスの3つの特長で、  
サステナブル製品を選びやすく  
お客様にも、社会にとっても身近な選択肢にします。



## 超高耐候性 塗り替えサイクルを長期化

【期待耐用年数】20年

外壁塗り替えサイクルイメージ



※期待耐用年数は塗膜劣化が進行し、塗膜寿命により下地保護機能が期待できなくなると予想される目安の時期であり、保証値ではありません。  
また、期待耐用年数は一般都市部住宅の東西面において標準的な環境・塗装条件下で施工された場合を想定しています。

【耐候グレード】当社最高水準のハイグレード塗料

上塗り塗料の耐候性のグレードレベル



## 環境性能 温室効果ガス削減効果を数値化

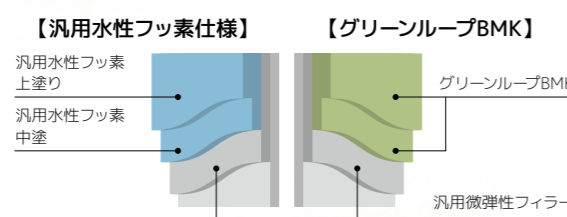
汎用水性フッ素仕様(上塗り・中塗り)に比べて

1缶あたり

**15kgCO<sub>2</sub>eq**  
削減

kgCO<sub>2</sub>eqとは、CO<sub>2</sub>だけでなくメタンやフロンなども含めた温室効果ガスの単位のこと

1m<sup>2</sup>あたり



杉の木100本分の削減効果  
※36～40年生のスキ人工林1ヘクタールが1年間に吸収する二酸化炭素の量を約8.8トン(林野庁HPより参照)として計算

## 数値の信頼性を提示できる「サスティナシステム」

第三者認証で用いられる塗料専用の統一的な算定ルール(PCR※)に基づき、社内で算定した日本ペイント製品のCFP※をお客様へご提供するサービスです。



EPD取得製品例

製品名: サーマアイSi  
(対象色: クールホワイト)  
登録番号: JR-CJ-23001E



▲詳しくは特設ページへ

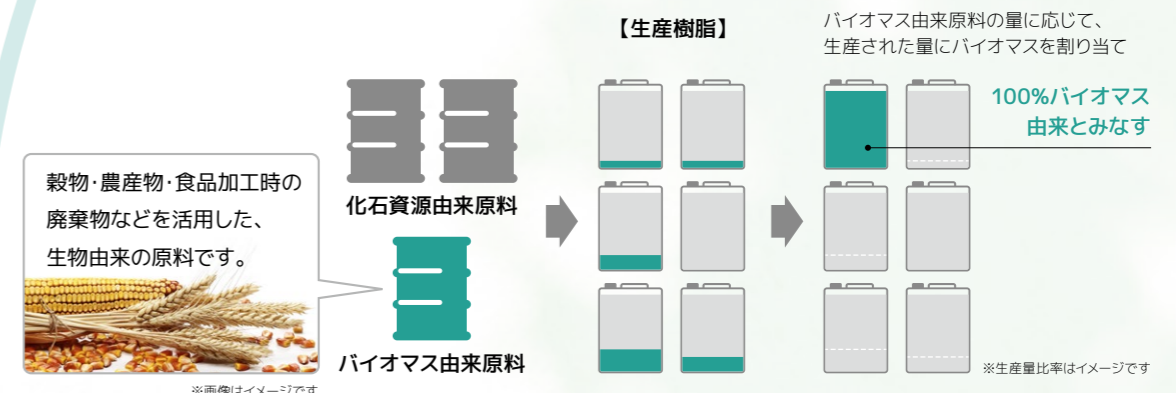
※CFP(カーボンフットプリント):製品の原材料調達から、製造、流通、使用、廃棄・リサイクルに至るまでのライフサイクル全体で排出される温室効果ガスを、CO<sub>2</sub>の量に換算して「見える化」する仕組み

※PCR:「塗料及び化学的前処理剤(中間材)」(認定PCR番号:PA-166000-CJ-01)

## 価格設計 マスバランス方式が採用しやすい価格を実現

バイオマス原料は、一定のコスト負担を伴う場合があります。  
変わらない価格、性能を保ちながら、  
環境負荷の低減と持続可能性の向上に貢献します。

マスバランス方式のイメージ



※画像はイメージです

# 建物に価値を 施工現場にも環境配慮を

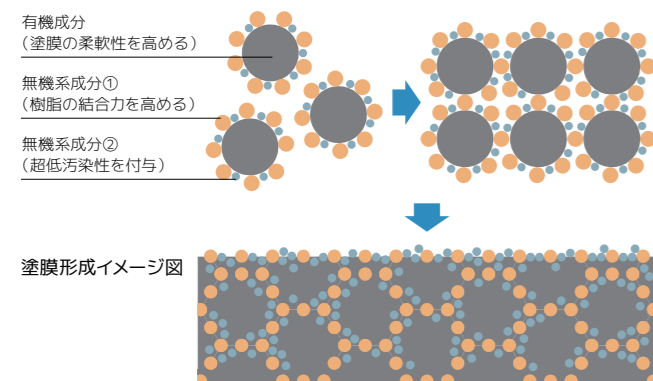
高い耐候性と美観の維持、さらに施工作业中の環境負荷にも配慮し、お客様の満足を支えます。

## 建物価値を高める塗膜性能

### ■ 期待耐用年数20年を支える技術

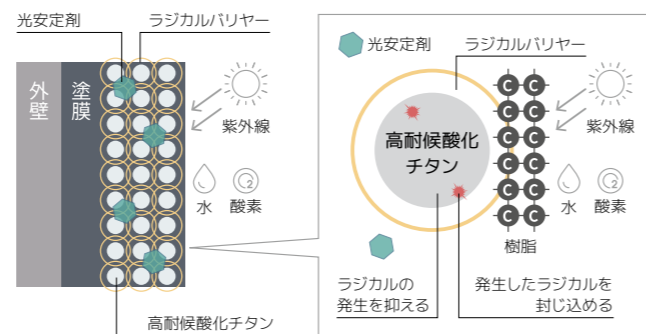
#### セラミックハイブリッド技術による超高耐候

無機系塗料は紫外線に強く、高い光沢と燃えにくさが特長ですが、その反面、塗膜が割れやすいという性質がありました。そこで無機の硬い部分(無機系成分①)と有機の柔軟部分をハイブリッド化し、紫外線への強さと柔軟性を両立しました。



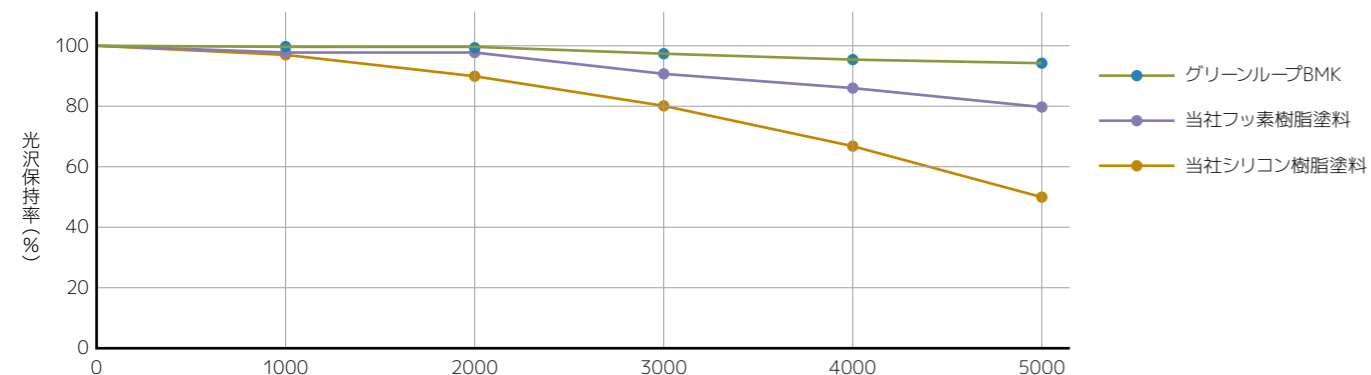
#### ラジカルバリアーと光安定剤による超高耐候

一般的な塗膜は、酸素や水とともに紫外線が当たると顔料の主成分である酸化チタン内からラジカルが発生し、塗膜劣化を誘発します。そこで日本ペイントは、ラジカルの発生を抑え、かつ発生したラジカルをバリアー内に封じ込める高耐候酸化チタン技術を活用。さらに光安定剤の併用により、ダブル効果で優れた耐候性を発揮します。



「ラジカル制御」技術が樹脂の劣化を防ぎます。

#### 促進耐候性試験

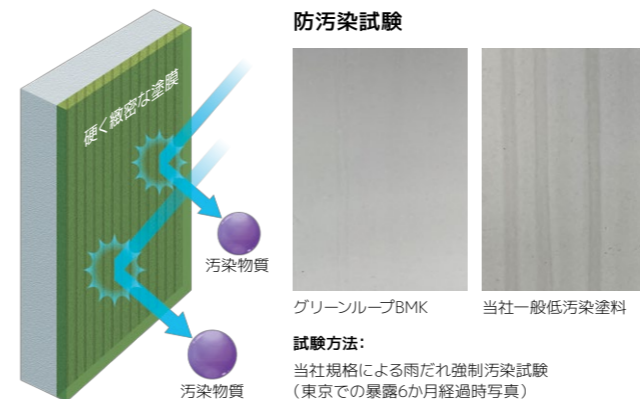


試験方法: キセノンランプ式試験

### ■ 美観を支える技術

#### 超低汚染性

グリーンループBMKは塗膜表面の緻密性と硬度を高めた設計により、汚染物質の付着を抑制し、美観を維持することが可能です。



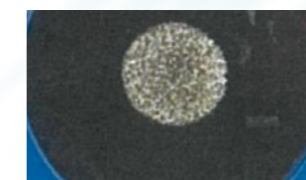
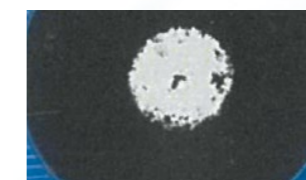
#### 防藻・防かび機能

藻・かびの発生を抑制し、建物の美観と清潔な環境をまもります。

#### 防藻性能試験結果 (社内試験による)



#### 防かび性能試験結果 (試験方法: JIS Z 2911 準拠)



## 施工時の環境を配慮した塗料性能

### 塗料ロスを抑える仕様

#### 塗料の飛散を抑制

塗料の飛散がより心配な高所でも、作業性を損なわず、塗料のムダを抑えます。

#### 1液タイプ

1液タイプのため、硬化剤使用によるポットライフがなく、塗料があまりに固く仕上がります。

### 伸びがよく、高作業性

1日の塗装面積を確保しやすいため、スムーズな工程管理をサポートできます。

### 臭気の少ない水性塗料

VOC排出や臭気を抑え、施工時の周辺環境に配慮した仕様です。

# 製品仕様

## ■標準塗装仕様（新築仕様）

### 平滑仕上げ

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法
素地調整	ごみ、未硬化セメント粉末、砂塵、油脂分などの付着物をワイヤブラシ、皮すき、サンドペーパー、ウエスなどで除去し、乾燥した清浄な面とする。						
下塗り	水性パーフェクトシーラー	1～2	0.10～0.16 0.12～0.16	4時間以上	-	-	はけ・ウールローラー エアレススプレー
上塗り	グリーンループBMK	2	0.12～0.17	3時間以上	水道水	0～10	はけ・ウールローラー・エアレススプレー

### 弾性凹凸仕上げ（JIS A 6909 防水形複層塗材Eとの組み合わせ）

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法
素地調整	ごみ、未硬化セメント粉末、砂塵、油脂分などの付着物をワイヤブラシ、皮すき、サンドペーパー、ウエスなどで除去し、乾燥した清浄な面とする。						
下塗り	水性カチオンシーラー透明	1～2	0.10～0.16 0.12～0.16	4時間以上	無希釈	-	はけ・ウールローラー エアレススプレー
	水性カチオンシーラーホワイト		0.10～0.16 0.12～0.16				
主材(ベース吹き)	DANタイル中塗Sホワイト	1	1.40～1.80	4時間以上	水道水	5～8	タイルガン φ5～6、0.5～0.6MPa
主材(模様吹き)	DANタイル中塗Sホワイト	1	0.80～1.20	16時間以上	水道水	1～3	タイルガン φ6～8、0.05～0.1MPa
上塗り	グリーンループBMK	2	0.12～0.17	3時間以上	水道水	0～10	はけ・ウールローラー・エアレススプレー

※ 上記の各数値は、すべて標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがあります。

塗料の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間をまもってください。（縮み、割れ、乾燥不良、付着不良などが起こります）

注）新設でのPCパネル塗装（PCパネル工場ヤードでの塗装）には、乾燥養生条件や塗装仕様、PCパネルの扱い方、仕上げ方など現場塗装とは異なる注意点、管理方法がありますので、お問い合わせください。

## ■標準塗装仕様（改修仕様）

### 平滑/なみがた仕上げ（シーラーレス塗り替え仕様・JIS A 6909 可とう形改修塗材Eとの組み合わせ）

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法
下地改修工事	下地改修工事が必要な場合は、下地調査結果に基づいて塗装工事前に実施する。						
下地調整	活膜を残し、膨れたり、割れたり、浮いている劣化塗膜は、周辺部分を含めて入念に除去する。ゴミ、砂塵、油分などの付着物をワイヤブラシ、皮すき、サンドペーパー、ウエスなどで除去し、乾燥した清浄な面とする。						
主材1 <small>平滑 なみがた</small>	DANフィラーエゴ	1	0.40～0.80 0.80～1.30	4時間以上	水道水	3～6 0～3	ウールローラー 砂骨ローラー
上塗り	グリーンループBMK	2	0.12～0.17	3時間以上	水道水	0～10	はけ・ウールローラー・エアレススプレー

### なみがた仕上げ（シーラーレス塗り替え高防水仕様・JIS A 6909 防水形複層塗材REとの組み合わせ）

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法
下地改修工事	下地改修工事が必要な場合は、下地調査結果に基づいて塗装工事前に実施する。						
下地調整	活膜を残し、膨れたり、割れたり、浮いている劣化塗膜は、周辺部分を含めて入念に除去する。ゴミ、砂塵、油分などの付着物をワイヤブラシ、皮すき、サンドペーパー、ウエスなどで除去し、乾燥した清浄な面とする。						
主材1(下塗り)	DANフィラーエゴ	1	0.80～1.30	4時間以上	水道水	0～3	砂骨ローラー
主材2	DANフィラーエゴ	1	0.80～1.30	16時間以上			
上塗り	グリーンループBMK	2	0.12～0.17	3時間以上	水道水	0～10	はけ・ウールローラー・エアレススプレー

### 平滑/なみがた/ゆず肌状仕上げ（JIS A 6909 可とう形改修塗材E 主材との組み合わせ）

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法
下地改修工事	下地改修工事が必要な場合は、下地調査結果に基づいて塗装工事前に実施する。						
下地調整	ほこり、汚れを除去した後、サンドペーパー、ウエスなどで素地を調整する。						
下塗り <small>平滑 なみがた ゆず肌状</small>	パーフェクトフィラー	1～2	0.20～0.45 0.50～0.90	4時間以上	水道水	3～8 1～5	ウールローラー 砂骨ローラー
上塗り	グリーンループBMK	2	0.12～0.17	3時間以上		水道水	0～10

### 鉄部仕様

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法
下地改修工事	下地改修工事が必要な場合は、下地調査結果に基づいて塗装工事前に実施する。						
下地調整	膨れたり、割れたり、浮いている劣化塗膜は、周辺を含め入念に除去する。ごみ、砂じん、油脂分などの付着物をワイヤブラシ、皮すき、サンドペーパー、ウエスなどで除去し、乾燥した清浄な面とする。釘頭、さびは、サンドペーパー、研磨布などを用いて除去し、さび止め塗料で補修塗る。						
(補修塗り)	オーデハイボンプライマー	(1)	0.16～0.18	4時間以上*1 7日以内	水道水	5～10 0～5	はけ・ウールローラー エアレススプレー
下塗り	オーデハイボンプライマー	1	0.16～0.18	4時間以上*1 7日以内	水道水	5～10 0～5	はけ・ウールローラー エアレススプレー
上塗り	グリーンループBMK	2	0.14～0.18	3時間以上	水道水	0～10	はけ・ウールローラー・エアレススプレー

※ 上記の各数値は、すべて標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがあります。

塗料の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間をまもってください。（縮み、割れ、乾燥不良、付着不良などが起こります）

※1 夏場（高温下）では、硬化反応が著しく速まるため、上塗りを3日以内に塗り重ねてください。

塗り重ね時間を過ぎると、上塗りととの密着性が悪くなります。その場合は、再度下塗りをするか、ペーパーをかけるなどしてください。

※ 旧塗膜は、健全な状態であることを想定しています。※塗り替えの場合で下地がげい弱な場合や吸込みが大きい場合、または新設塗装工事の場合には、シーラーを下塗りしてください。

※ さびが発生しやすいエッジ部もしくはさびが発生している箇所を塗装する場合、入念なケレン後、下塗り塗料（さび止め塗料）で部分補修をしてから下塗りしてください。

## ■荷姿

塗料名	色相	つや	容量
グリーンループBMK	各色	つや有り、3分つや有り	15kg

## ■適用下塗り一覧

	適用下塗りおよび中塗り塗料		適用下地	
内外壁	水性パーフェクトシーラー 透明・ホワイト 1液ファインパーフェクトシーラー 透明・ホワイト ファインパーフェクトシーラー 透明・ホワイト DANフィラーエゴS DANタイル中塗Rホワイト/Sホワイト	タイルラックEMA - Sベース100K DANフィラーリフレックス アンダーフィラー弾性エクセル パーフェクトフィラー リノサーフ	水性カチオンシーラー 透明・ホワイト 水性透明シーラー 水性ホワイトシーラー ファイン浸透シーラー 透明・ホワイト	●モルタル面 ●コンクリート面 ●窯業系サイディングボード ●ALCパネル面 ●各種旧塗膜の上
	パーフェクトプライマー オーデハイボンプライマー ハイボンファインプライマーII		●付帯金属面 ●FRP ●木部 ●金属パネル外壁	●亜鉛メッキ ●アルミ ●各種旧塗膜の上

## ■施工上の要点・注意事項

- 絶えず結露が発生するような用途、場所での使用は避けてください。著しい結露が発生する場所では、塗料中の水溶成分が表面に溶出し、粘着物などとなって析出するおそれがあります。著しい結露が予測される場合は、塗装を避けるか、やむを得ず塗装する場合は、溶剤系塗料での塗装をおすすめ致します。
- 蓄熱されやすい建材（軽量モルタル、ALC、窯業サイディング、発泡ウレタン使用建材など）を使用した「高断熱型外壁」で、旧塗膜が弾性リシン、弾性スタック、アクリルトップなどの場合、塗り替え段階ですでに旧塗膜が膨れていることがあります。そのまま塗装すると膨れがさらに拡大する可能性がありますので、完全に除去してください。また「高断熱型外壁」に塗装する場合は、蓄熱、水分、下地の状態、塗装環境など複数の条件が重なることで、建材の変形、塗膜の膨れ、はく離が生じることがありますので、最寄りの営業所などにご相談ください。
- 塗装場所の気温が5℃未満、もしくは湿度85%以上である場合、または換気が十分でなく結露が考えられる場合、塗装は避けてください。
- つや調整品では、はけ、ローラーでの塗装はむらが出やすくなりますので、スプレー塗装をおすすめいたします。
- つや調整品では、塗り継ぎや補修でつやむらが出やすいので、面を切って通しで塗装してください。
- 過剰希釈をすると本来のつやが発現しないおそれがありますので、規定の希釈量をまもってください。
- つや調整品は被塗物の形状、素地の状態、膜厚、色相、塗り重ね乾燥時間などにより、実際のつやと若干違って見える場合がありますので、事前に試し塗りをして確認してください。
- つや調整品は、使用中にも塗料液が分離しやすい場合がありますので、適宜かはんしんがらご使用ください。
- 防藻・防かび効果は、繁殖を抑制するものです。すでに繁殖している場合は、下地処理として除去および殺菌処理をしてから塗装してください。
- 被塗物の構造、部位、塗装仕上げ形状、環境条件などの影響で、本来の低汚染機能が発現されない場合があります。
- 著しい汚染が発生しそうな箇所には、状況に応じてニッペクリスタコートをオーバーコート剤として塗装することで汚染を軽減することができます。
- 塗装後、乾燥不十分な状態で降雨結露などがある場合や、低温、高湿度、通風のない場合には、膨れ、はく離、割れ、白化、シミが発生するおそれがありますので、塗装を避けてください。やむを得ず塗装する場合は、強制換気などで湿気を飛ばすようにしてください。シミが発生した場合は乾燥後水拭きして除去してください。
- 色相によっては降雨、結露によってぬれ色になる場合がありますが、乾燥すると元に戻ります。1. 乾燥後の塗膜に付いた汚れは、シンナーなどの溶剤では拭かず、せっけん水で洗浄してください。
- スプレーノズルの先端は、ときどき水洗いをしてください。作業効率の低下および塗りむらの原因になります。
- 乾燥条件によっては塗膜表面に粘着を感じるがありますが、時間とともになくなります。2. 反応硬化タイプの塗料のため、使用後のはけなどはできるだけ早く水で洗浄してください。固まった場合は、すみやかにラッカーシンナーで洗浄してください。
- 動物ははけは、はけが固まったりダマになりやすいので、できるだけナイロンはけをご使用ください。
- 旧塗膜に発生した藻・かびは、洗浄などで必ず除去し、清浄な面としてください。付着阻害をおこすおそれがあります。
- 既存塗膜の色は離個所は、既存塗膜の塗装仕様でパターン合わせを行ってください。
- 風化面・吸込みの著しい下地では、ニッペ1液ファインパーフェクトシーラー、ニッペファインパーフェクトシーラー、ニッペファイン浸透シーラーをご使用ください。なお、使用量は濡れ感が出るまでを目安とし、素地への吸込み箇所がある場合はその部分を薄し塗りしてください。
- 外壁パネル面にもご使用いただけますが、平滑（フラット）な面に塗装した場合、塗り継ぎむらなどの仕上がり不良に至る場合がありますのでご注意ください。
- シーリングの上に、劣化、ひび割れなどの損傷がある場合は、打ち直しをしてください。
- タイル面の洗浄に使用する薬剤が塗装面に付着すると、変色や早期劣化などを生じることがありますので、この様な場合には薬剤が付着しない様に塗膜面の養生を行なってください。
- 素地表面のアルカリ度はpH10以下、表面含水率は10%以下（ケット科学社製CH-2型で測定した場合）、または5%以下（ケット科学社製H500シリーズ；コンクリートレンジで測定した場合）の条件で塗装してください。
- 表面のごみ、ほこり、エフロレッセンス、レイタンスなどは除去し、目違い、ジャンカ、コールドジョイントなどは、樹脂入りセメントモルタルで平滑にしてください。
- ALC面、多孔質下地、コンクリートブロック面など外部の素地において巣穴や段差などがある場合は、樹脂入りセメント系下地調整材（ニッペ1材カチオンフィラー、ニッペ1材フィラー#200）などで処理してください（合成樹脂エマルジョンパテの使用は避けてください）。

## ■乾燥時間

	5～10℃	23℃	30℃
指触乾燥	40分	15分	10分
塗り重ね乾燥	8時間以上	3時間以上	2時間以上

※ 乾燥時間は目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

- 内外壁の新設仕様の場合は、必ず下塗りにシーラーを塗装してください。
- 材齢の若いコンクリートなどセメント成分が十分に硬化していない場合、エフロレッセンスが発生するおそれがありますので、溶剤系シーラーをご使用下さい。
- 新設の押出成形セメント板、GRC板、フレキシブルボードなどは、下塗り材としてニッペ1液ファインパーフェクトシーラー、ニッペファイン浸透シーラーをお使いください。
- 塗装直後から頻繁に人が触れるようなドアの一部や手すりなどでは、皮脂の影響により塗膜表面の軟化が起こるおそれがあります。必要に応じて保護プレートなどで接触防止を行ってください。
- 屋外の塗装で降雨、降雪のおそれがある場合、および強風時は塗装を避けてください。
- 塗装時および塗料の取り扱い時は、換気を十分に行い、火気厳禁にしてください。
- 飛散防止のため必ず養生を行ってください。
- シーリング面への塗装は、塗膜の汚染、はく離などの不具合を起こすことがありますので、原則として行わないでください。やむを得ず行う場合は、シーリング材が完全に硬化した後に行うものとし、塗り重ね適合性を確認し、必要な処理を行ってください。また、ニッペプライドオフプライマーを下塗りすることで、可塑剤移行による汚染の低減が図れますが、シーリング材の種類、使用条件などによりはく離、収縮割れが起こることがあります。
- 笠木、天端など長時間水が滞留する箇所では塗膜の白化、膨れなどが発生する場合がありますので、養生シートの設置方法などに配慮し、換気を促してください。
- 薄めすぎは、養生べい力不足、仕上がり不良などが起こるため規定範囲を超えて希釈しないでください。
- 上塗りに冴えたいエロー、レッド、ブルー、グリーン系色相を規定使用する場合は、共色を下塗りしてから塗装してください。なお、特に冴えた色相では、共色を下塗りしても標準の使用量、塗装回数で隠べい出来ない場合があるため、事前に試験施工塗り板等でご確認下さい。
- 調色には必ず当社専用の原色をお使いください。
- 濃彩色や冴えた原色の場合、塗膜を強く擦ると色落ちすることがあります。衣類など接触する可能性のある部位には使用しないでください。なお、状況により常時接触するような箇所に使用する場合は、弱溶剤タイプのビュアライドUVプロテクトクワイヤーシリーズ（MK/DF/SI）を上塗りに塗装してください。クワイヤーのローラー及び刷毛塗装で、下塗り塗膜の再溶解や滲みが発生する場合には、スプレー塗装をしてください。
- 大面積の塗装では補修部分が目立つことがあります。使用塗料のロットは必ず控えておき、補修の際は塗料ロット、希釈率、および補修方法などの条件を同一にしてください。
- はけ塗り仕上げとローラー仕上げが混在する場合、使用量、表面肌が異なるため若干の色相差がでますので、はけ塗りの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、色相や仕上がり感が異なって見えることがあります。
- 塗装方法により色相が多少変化する場合がありますので、ローラー塗りはできる限り入り隅まで入れてください。
- 汚れ、きずなどにより補修塗りが必要な場合があります。使用塗料のロットは必ず控えておき、補修の際は塗料ロット、希釈率、および補修方法などの塗装条件を同一にしてください。
- ローラー、はけなどは、ほかの塗料での塗装に使用すると、はじきなどが発生するおそれがありますので、十分に洗浄するか、専用でご使用ください。
- 可塑剤が多く含まれる塩ビクロス、塩ビソル鋼板、塩ビラミネート、プラスチック、ゴムパッキン、合成皮革などへの直接塗装はお避けください。また、これらの部材に塗膜が直接触れることがないようにご注意ください。
- 平滑仕上げや鏡面仕上げの場合は、素材や素地の状態によって、吸込みや巣穴によるピンホール、凹凸などを防止するため、パテ工程や研磨工程が必要になる場合があります。
- 塗料は内容物が均一になるようにかくはんしてください。特につや調整品では、つや消し剤が沈降している場合がありますので、かくはん機を用いて缶底の沈降物を十分ににかくはんしてご使用ください。
- 開封後は一度に使い切ってください。やむを得ず保管する場合は密栓してから暗所で保存し、速やかに使い切ってください。
- 大気中の浮遊鉄成分が多い地域では、この鉄成分が塗膜表面に付着し、塗膜が赤褐色に変色したように見える場合があります。
- 塗料漏洩の原因になりますので、保管・運搬時に容器を横倒しにしないでください。
- 内容物／容器を国際・国、都道府県又は市町村の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
- 塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時には、産業廃棄物として処理してください。容器、塗装具などを洗浄した排水は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので、排水処理場などの施設に持ち込むか、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

■本カタログ掲載商品の詳細な危険有害性情報や使用上の注意事項等については、安全のデータシート（SDS）をご参照ください。

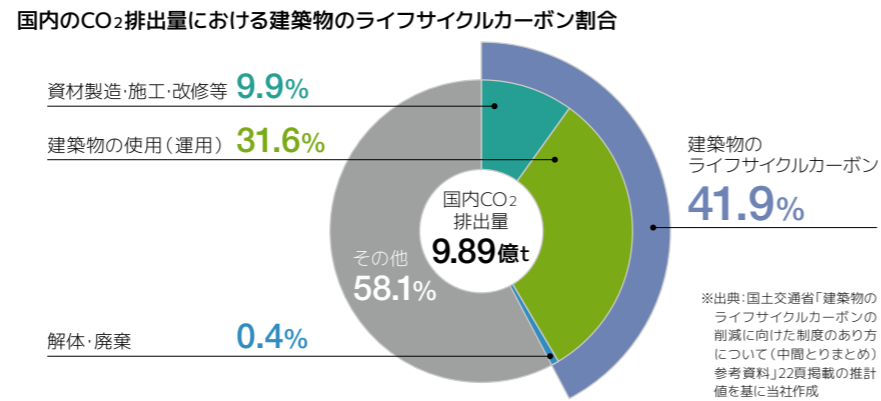
■本製品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は、事前に相談ください

TOPICS

# 地球温暖化からEPDまで。建築業界の環境対応Q&A

## Q1 建築業界も温暖化対策が必要?

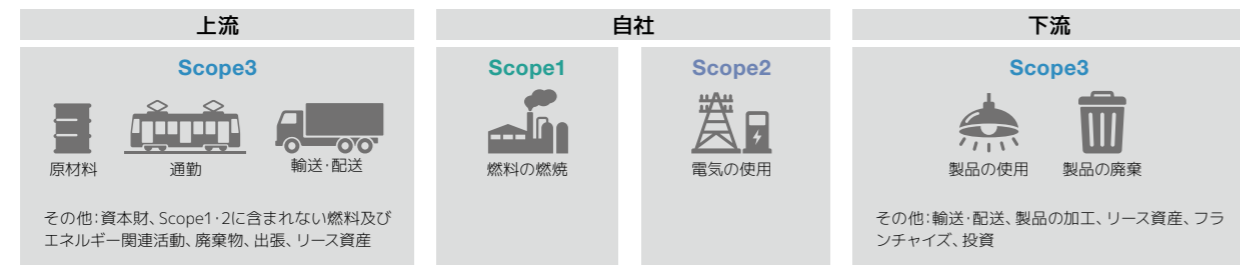
**A1** 建築物に関わる日本の分野別温室効果ガス排出量は日本の分野別CO<sub>2</sub>排出量の約4割を占めており、カーボンニュートラルに向けた大きな役割が期待されています。



## Q2 環境対策として企業は何をしている?

**A2** 自社の企業活動における温室効果ガス(GHG)排出量を把握、管理し、削減目標を設定しています。その手法として、Scope1, 2, 3があり排出源ごとに区分しています。

グリーンループBMKをはじめとする低炭素建材による削減は、施主側にとっては「Scope3カテゴリ2資本財」の、施工側にとっては「Scope3カテゴリ1原材料」の削減にあたります。



**Scope1** 企業が自らの活動で“直接”排出するCO<sub>2</sub>等

**Scope2** 他社が発電した電力・熱・蒸気を“購入”して使うことで発生する排出

**Scope3** Scope1・2以外の、サプライチェーンの“上流～下流のすべての”排出

Scope3カテゴリ名	説明
購入した製品・サービス	調達する原材料・部材の製造排出
資本財	設備投資に伴う排出
燃料・エネルギー関連(上流)	はつでん・燃料供給の排出(Scope2以外)
輸送・配送(上流)	原材料の輸送
事業から出る廃棄物	廃棄物処理の排出
出張	役員の移動
雇用者の通勤	従業員の通勤排出
リース資産(上流)	借りている資産の排出
輸送・配送(下流)	製品の出荷・流通

Scope3カテゴリ名	説明
販売した製品の加工	顧客が加工する場合の排出
販売した製品の使用	製品の使用フェーズ排出
販売した製品の廃棄	廃棄処理の排出
リース資産(下流)	貸し出す資産の排出
フランチャイズ	FC店舗の活動排出
投資	投資先企業の排出

※Scope3は領域が多岐にわたることから、さらに細かいカテゴリに整備されています。  
引用: [https://www.env.go.jp/earth/ondanka/supply\\_chain/gvc/estimate.html](https://www.env.go.jp/earth/ondanka/supply_chain/gvc/estimate.html)

## Q3 日本ペイントの取り組みは?

**A3** 日本ペイントグループでのGHG排出量は、Scope1,2,3のうち、Scope3カテゴリ1の“原材料”の割合が最も高い割合を占めています。そのため、適切な排出量削減のため、タイプIII環境宣言であるSuMPO EPDの取得を行い、精度の高い方法で製品の環境負荷算定を行える体制を構築しました。

※SuMPO EPDは一般社団法人サステナブル経営推進機構(SuMPO)が運営しています。ISO14025、ISO/TS14027、ISO14040/44に準拠し運営されており、建築分野のEPDについては、ISO21930に準拠しています。

### 日本ペイント株式会社のEPD取得製品

製品名:サーモアイSi  
(対象色クールホワイト)  
登録番号:JR-CJ-23001E



# 現場の想いに応え続けてきた歴史

## 日本ペイントグループの歩み

社会課題を解決したい。  
その志が創業の原点



創業者 茂木重次郎

1879

明治12年

当時の日本で多くの人を悩ませていた白粉(おしろい)の「鉛中毒」を解決するため、無毒性の「亜鉛華」の精製に日本で初めて成功。伊藤博文より亜鉛華の製造免許を許諾されました。

1880

明治13年

当時の洋式塗料は輸入品であり、高価格品であったことから、独自に塗料技術の開発に着手し、日本初の国産塗料を完成させました。

1881

明治14年

東京・三田に「共同組合光明社」設立(日本ペイントグループの創業)

## 塗料でできる地球にいいこと



日本ペイントグループは1881年の創業より、人と暮らしの環境に向き合い、塗料で社会に貢献してきました。

