

# 標準塗装仕様

エーエスペイント株式会社

|      |                      |
|------|----------------------|
| D-2F | 亜鉛めっき管継弱溶剤ふっ素樹脂塗装仕上げ |
|------|----------------------|

|          |         |
|----------|---------|
| 素地(下地)種類 | 劣化亜鉛めっき |
|----------|---------|

| 工 程  | 塗 料 名                                                                       | 膜 厚<br>( $\mu\text{m}$ ) | Wet膜厚<br>( $\mu\text{m}$ ) | 塗装方法 | 使用量<br>( $\text{kg}/\text{m}^2$ ) | 希釈率<br>(%) | 塗装間隔<br>(時 間)   |
|------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------|----------------------------|------|-----------------------------------|------------|-----------------|
| 下地処理 | 発錆部はISO St3まで除錆して下さい。亜鉛めっき面の白錆は手工具を主体として除去して下さい。<br>旧塗膜がある場合は浮き塗膜を除去してください。 |                          |                            |      |                                   |            |                 |
| 1層目  | ユニコープMP2000<br>(弱溶剤2液形エポキシ樹脂<br>下塗り塗料)                                      | 60                       | 110                        | はけ   | 0.18                              | 0~5        | 16時間以上<br>10日以内 |
|      |                                                                             |                          |                            | エアレス | 0.24                              | 0~5        |                 |
| 2層目  | ユニコープMP2000<br>(弱溶剤2液形エポキシ樹脂<br>下塗り塗料)                                      | 60                       | 110                        | はけ   | 0.18                              | 0~5        | 12時間以上<br>10日以内 |
|      |                                                                             |                          |                            | エアレス | 0.24                              | 0~5        |                 |
| 3層目  | ユニコープAF5000<br>(弱溶剤2液形ふっ素樹脂塗料)                                              | 40                       | 85                         | はけ   | 0.15                              | 0~10       | -               |
| 合計膜厚 |                                                                             | 160                      |                            |      |                                   |            |                 |

- 1.同じ塗料を塗り重ねする場合も別工程として表示。
- 2.上記の数値は標準的な数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率および測定機器・測定方法により増減します。
- 3.希釈は専用シンナーをご使用ください。
- 4.塗装場所が気温5℃以下や湿度85%以上が連続する場合、施工は避けてください。
- 5.旧塗膜がある場合は、旧塗膜がシンナーで溶解しないことやリフティングが発生しないことを事前にご確認ください。