

標準塗装仕様

エーエスペイント株式会社

S-2	新設鋼材ジンクリッチ仕様ウレタン樹脂塗装仕上げ
-----	-------------------------

素地(下地)種類	新設鋼材
----------	------

工 程	塗 料 名	膜 厚 (μm)	Wet膜厚 (μm)	塗装方法	使用量 (kg/m^2)	希釈率 (%)	塗装間隔 (時 間)
下地処理	ブラスト処理によりISO Sa2 1/2まで除錆してください						
1層目	ジンキー300Z-HB (2液形エポキシ樹脂ジンクリッチ ペイント)	30※	70	はけ	0.24	0～5	24時間以上 4ヶ月以内
		75	175	エアレス	0.70	0～5	
2層目	ユニコープF5000HB (2液形エポキシ樹脂下塗り塗料)	50	110	はけ	0.17	0～5	16時間以上 10日以内
				エアレス	0.22	0～5	
3層目	エポニイⅡ型MC (2液形エポキシ樹脂中塗り塗料)	60	130	はけ	0.18	0～10	16時間以上 10日以内
				エアレス	0.24	0～10	
4層目	ハイウレロンHS (2液形ポリウレタン樹脂上塗り塗料)	30	55	はけ	0.12	0～10	-
				エアレス	0.14	10～20	
合計膜厚		215					

※必要に応じ、所定の使用量・膜厚になるように使用量・塗り回数を調整してください。

- 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。