

標準塗装仕様

エーエスペイント株式会社

S-2F	新設鋼材ジンクリッチ仕様ふっ素樹脂塗装仕上げ
------	------------------------

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	ユニコープAF2000 (2液形ふっ素樹脂上塗り塗料)	30	75	はけ	0.11	5~15	-
				エアレス	0.15	10~30	
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。