

塗装仕様書 < 新設 >

1. 規格: (公財)鉄道総合技術研究所 鋼構造物塗装設計施工指針(2013年12月版)
2. 適用箇所: 添接板表面(箱桁・箱型部材内面等を除く)
型桁やトラス箱型部材内の添接板表面
3. 塗装系: BMU1-3
4. 使用材料一覧表:

規格名	一般名称	商品名	希釈剤商品名
SPS 66053-9	厚膜型無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000GU	ニッペジンキー1500シンナー
SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料および同・低温用	エポータルNB-20F	エポータルシンナー
SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン50上塗	ハイボンウレタンシンナー

5. 塗装仕様:

塗装工程	商品名	色相	標準使用量 (g/m ² /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装方法	シンナー希釈率 (%)	塗り重ね 塗装間隔 (23)		
工場	素地調整	製品プラスト(除錆度-1)						3時間	
	下塗	ニッペジンキー1000GU	ライトグレー	700	-	スプレー	ニッペジンキー1500シンナー(0~5%)		
現場	素地調整	添接板表面: 添接板に赤さびが発生した場合は、手・動力工具を用いて素地調整(除錆度-3)を行い、その日の内に第2層目を塗装する。 ボルト・ナット・平座金: ボルト・ナット・平座金は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落としを行い、その日の内に第2層目を塗装すること。						12ヶ月	
	第2層	エポータルNB-20F	N-7.0	200	-	はけ	エポータルシンナー(0~10%)		その日の内
	第3層	エポータルNB-20F	N-8.5	200	-	はけ	エポータルシンナー(0~10%)		1日~7日
	第4層	ハイボン50上塗	標準色	110	-	はけ	ハイボンウレタンシンナー(0~10%)		1日~7日

注意事項

- ・塗装作業は、「公益財団法人 鉄道総合技術研究所 鋼構造物塗装設計施工指針(2013年12月版)」に従って行うこと。
- ・上塗り塗料は、一般外面に合わせる。BMU1-2において上塗り塗料を省略した場合には、最終層を省略する。
- ・厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料および厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗を気温10以下で塗装する場合には、同・低温用を用いる。
- ・添接部表面を現場で塗装する際は、原則としてはけ塗りで行うものとする。
- ・塗料使用上の注意事項については、製品説明書を参照ください。
- ・製品安全に関する内容は、安全データシート(SDS)を参照ください。

本書類の内容については、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。
 本書類中の製品名・会社名は、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 (c) 2014 Nippon Paint Co., Ltd. All rights reserved. この書類に対する加筆、修正はご遠慮ください。