

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: 防錆処理ができないボルト・ナット・平座金等添接板の塗装系
3. 塗装系: RR-3 (J塗装系用)
4. 使用材料一覧表:

規格名	一般名称	商品名	希釈剤商品名
日本ペイント規格	専用プライマー	ハイボン20デクロ	ハイボンエポキシシンナー
SPS 66099-19	超厚膜型エポキシ樹脂塗料	ハイボン90モイスタックA	ハイボンエポキシシンナー
SPS 66099-10	ポリウレタン樹脂塗料用中塗および同・低温用	ハイボン30マスチック中塗K	ハイボンエポキシシンナー
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)	
現場	素地調整	架設工事後十分な素地調整(除錆度-3)を行う。						その日の内 16時間~ 7日 1日~ 15日 1日~ 15日
	第1層	ハイボン20デクロ	グレー	200	-	はけ	ハイボン エポキシシンナー (0~5%)	
	第2層	ハイボン90モイスタックA	ライト グレー	1000	-	はけ	ハイボン エポキシシンナー (0~3%)	
	第3層	ハイボン30マスチック中塗K	標準色	130	-	はけ	ハイボン エポキシシンナー (0~10%)	
	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%)	

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。
- ・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。
- ・塗膜厚許容値は60~90μm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。