

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: 新設溶融亜鉛めっき鋼用保護
3. 塗装系: ZP1-2
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 66099-43	亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂系塗料下塗および同・低温用	ハイボン20ZN (新)	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マステック中塗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)	
工場	素地調整	溶融亜鉛めっき鋼に対して長期に安定した塗膜の付着性を確保するため、リン酸塩処理や軽度のプラスト処理を行った後に第1層目を塗装する。これらの処理が困難な場合には、動力工具を用いて素地調整する。						
	第1層	ハイボン20ZN (新)	グレー	200	-	スプレー	ハイボン エポキシシンナー (0~10%)	その日の内
	第2層	ハイボン30マステック中塗K	標準色	160	-	スプレー	ハイボン エポキシシンナー (0~10%)	1日~ 7日
	第3層	ハイボン50上塗	標準色	140	-	スプレー	ハイボン ウレタンシンナー (10~20%)	1日~ 15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。
- ・塗膜厚許容値は60~90μmとする。
- ・使用量は、スプレー塗装時の標準使用量(ロス分込み)を示す。使用量を超過して塗りつけると付着性が低下し、亜鉛メッキ面からの剥がれを生じる可能性があるため、各層の標準使用量を遵守すること。
- ・景観性を考慮せず、かつ直射日光が影響しない場合には、厚膜型変性エポキシ系塗料上塗を第2層目として標準使用量240g/m²、スプレー塗りで塗装し、第3層目を省略してよい。
- ・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。