

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(ZP1-2の補修塗装)
3. 塗装系: ZP1-5 (損傷度X,Y)
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マスタック中塗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	塗膜損傷度X: プラスト処理(除錆度-2)を行うこと。 プラスト処理ができない場合には、動力工具や手工具を用いて十分面あらしを行うこと。 塗膜損傷度Y: 動力工具や手工具を用いて十分面あらしを行うこと。						
	第1層	ハイボン20ZN (新)	グレー	200	-	はけ、ローラ	ハイボン エポキシシンナー (0~10%)	3時間以内
	第2層	ハイボン30マスタック中塗K	標準色	130	-	はけ、ローラ	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	110	-	はけ、ローラ	ハイボン ウレタンシンナー (0~10%)	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。
- ・動力工具や手工具を用いて素地調整をする場合は、素地調整完了後、その日の内に第1層目を塗装すること。
- ・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。