

塗装仕様書 < 新設 >

1. 規格: 国土交通省 機械工事塗装要領(案)・同解説(令和3年2月版)
3. 塗装系: C-2 ジンクリッチペイント+エポキシ樹脂系+ポリウレタン樹脂系
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	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	ニッペジンキー1500シンナー
日本ペイント規格	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー8000HB	ニッペジンキー8500シンナー
日本ペイント規格	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗(大気部用)	ハイボン20ファイン	塗料用シンナーA
日本ペイント規格	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン30ファイン中塗 U	塗料用シンナーA
日本ペイント規格	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン50ファイン	塗料用シンナーA

5. 塗装仕様:

塗装工程		商 品 名	色相	標準使用量 (g/㎡/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℃)
前処理	素 地 調 整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2						4時間以内
	プライマー	ニッペジンキー 1 0 0 0 P	ライト グレー	200	15	スプレー	ニッペジンキー- 1500シンナー (0～5%)	
工場	2 次 素 地 調 整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2						3日～ 6ヶ月
	第 1 層 目 (下 塗)	ニッペジンキー 8 0 0 0 H B	グ レ ー	650	75	スプレー	ニッペジンキー- 8500シンナー (0～5%)	4時間以内
	第 2 層 目 (下 塗)	ハイボン 2 0 ファイン	ブラウン	400	80	スプレー	塗料用シンナー-A (0～10%)	1日～ 10日
	第 3 層 目 (下 塗)	ハイボン 2 0 ファイン	グ レ ー	400	80	スプレー	塗料用シンナー-A (0～10%)	1日～ 10日
	第 4 層 目 (中 塗)	ハイボン 3 0 ファイン中塗 U	指定色淡	220	40	スプレー	塗料用シンナー-A (0～5%)	1日～ 10日
	第 5 層 目 (上 塗)	ハイボン 5 0 ファイン	指 定 色	170	30	スプレー	塗料用シンナー-A (0～10%)	1日～ 10日

□ 注意事項

- 工場塗装と現地塗装に分割する場合は、第3層目(下塗)をエポキシ樹脂MIO塗料(マイカSE)に変更して塗装し、塗装間隔を延長する事が出来る。
- 中塗には「ハイボン30ファイン中塗」も使用できる。ただし、上塗との塗り重ね塗装間隔は16時間~10日となる。
- 塗装作業は、「機械工事塗装要領(案)・同解説(令和3年2月版)」に従って行うこと。
- 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。