



Basic & New

1-Y-122C00003
日本ペイント株式会社

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: Q-2 エポキシ樹脂系+ポリウレタン樹脂系(長期保管・現地上塗用)
 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	有機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー8000メタルグレー	ニッペジンキー8500シンナー
日本ペイント規格	エポキシ樹脂下塗塗料	ハイボン30マステックプライマーK	ハイボンエポキシシンナー
日本ペイント規格	エポキシ樹脂MIO塗料	マイカスE	ハイボンエポキシシンナー
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/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	1 次 素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2						4時間以内
	1 次 プライマー	ニッペジンキー8000メタルグレー	グレー	200	15	スプレー	ニッペジンキー8500シンナー(0~5%)	
	第1層目 (下塗)	ハイボン30マステックプライマーK	赤さび色	400	80	スプレー	ハイボンエポキシシンナー(0~10%)	
	第2層目 (下塗)	マイカスE	タフ シルバー グレー	350	60	スプレー	ハイボンエポキシシンナー(0~10%)	
現場	2 次 素地調整	溶接部、塗膜損傷部は、ISO St3。塗膜表面は、ごみ、塩分などを除去する。						16時間~ 12ヶ月
	第3層目 (中塗)	ハイボン30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%)	4時間以内
	第4層目 (上塗)	ハイボン50ファイン	指定色	170	30	スプレー	塗料用シンナーA(10~20%)	3時間~ 10日

注意事項

- 現場塗装の前に下塗損傷部及び溶接箇所素地調整後、変性エポキシ樹脂下塗塗料「ハイボン20デクロ」にて2~3回補修塗りを行う。
- 第2層目(下塗)「マイカスE」に50mg/m²以上の塩分の付着が確認された場合は、高圧水洗等で十分塩分除去を行うこと。
- 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。

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。