



Basic &amp; New

2-Y-120D00291

日本ペイント株式会社

## 塗装仕様書 &lt; 塗替え &gt;

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: d-4 超厚膜エポキシ樹脂系 + 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	変性エポキシ樹脂塗料下塗(大気部用)	ハイボン20デクロ	ハイボンエポキシシンナー
日本ペイント規格	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン90モイスタックA	ハイボンエポキシシンナー
日本ペイント規格	ポリウレタン樹脂塗料用中塗	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
日本ペイント規格	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 <sup>2</sup> /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)
素地調整	プラストでISO Sa2 1/2まで除錆する(1種ケレン)。 プラスト処理ができない場合、箇所については電動工具にてISO St3までケレンする(2種ケレン)。						
第1層 (下塗)	ハイボン20デクロ	グレー	240	60	はけ	ハイボン エポキシシンナー (0~5%)	4時間以内
第2層 (下塗)	ハイボン90モイスタックA	ライト グレー	1000	300	はけ	ハイボン エポキシシンナー (0~3%)	16時間~ 1ヶ月
第3層 (中塗)	ハイボン30マスチック中塗K	指定色淡	180	40	はけ	ハイボン エポキシシンナー (0~5%)	1日~ 10日
第4層 (上塗)	ハイボン50上塗	指定色	140	30	はけ	ハイボン ウレタンシンナー (0~10%)	16時間~ 10日

## 注意事項

- 第2層は、はけ塗り1回で目標膜厚を確保できないため、はけ塗りを2回行う。
- 原則としてプラスト処理にて1種ケレンを行なってください。1種ケレンと2種ケレンでは塗膜寿命が異なります。
- 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。