

塗 装 仕 様 書

塗 装 略 号 : EP 塗 装 仕 様 : 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

素 材 : 押出成形セメント板

部 位 : 屋 内

下 地 調 整 : RB種 種 別 : B種

規 格 : JIS K5663 1種 塗 料 名 : アレスエコクリーンマット

工 程		規 格 番 号	塗 料 そ の 他	塗 付 量 (kg/m ²)	塗 装 間 隔 (20℃)	
下 地 調 整	1	既存塗膜の 除 去	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分等を除去する。			
	2	汚 れ、 付 着 物 除 去	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により除去する。			
	3	吸 込 止 め	JASS 18 M-201	浸透形Mシーラー 100 塗料用シンナーA 0	—	4時間以上 7日以内
	4	研 磨 紙 ず り	研磨紙P120~220		乾燥後、全面を平らに研磨する。	
1	下 塗 り	JIS K5663	EPシーラー 100 上 水 0~50	0.07	2時間以上 7日以内	
2	中 塗 り	JIS K5663 1種	アレスエコクリーンマット 100 上 水 5~15	0.10	2時間以上 7日以内	
3	上 塗 り	JIS K5663 1種	アレスエコクリーンマット 100 上 水 5~15	0.10	—	

(注) 1. 下地調整の吸込止めは、塗料製造所の指定するもの(弊社指定材料)になります。

弊社指定材料は「浸透形Mシーラー」です。

2. JASS 18 M-201は日本建築学会材料規格である。

3. アレスエコクリーンマットをエアレススプレーで塗装する場合は、上水を10~20%入れてください。

「塗付け量」と「所要量」について

「塗付け量」は、被塗装面単位面積あたりの塗装材料(希釈する前)の付着質量のことです。

「所要量」とは、被塗装面単位面積あたりの塗装材料(希釈する前)の使用質量のことです。

「所要量」は塗料のロス等を含みますので、「塗付け量」よりも多くなります。

※ 塗付量は被塗物の形状や塗装条件などによって増減することがあります。