

塗装仕様書

塗装略号：SOP 塗装仕様：合成樹脂調合ペイント塗り

素材：亜鉛めっき鋼面（鋼製建具等）

部位：屋外/屋内

下地調整：RB種 種別：工程A種 錆止め工程C種

規格：JIS K 5516 1種

SDホルスF4

工程		規格番号	塗料その他	塗付量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20℃)
錆止め塗料塗り	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、劣化しぜい弱な部分及び錆等を全面除去し、活膜は残す。		
		2 錆の除去	ディスクサンダー、スクレーパー等により、除去する。		
		3 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。		
		4 研磨紙ずり	研磨紙P240～320で全面を平らに研磨する。		
		5 油類除去	溶剤ぶき		
	1	錆止め塗料塗り (亜鉛めっき露出面のみ)	JPMS 28	アルテクトNB 100 アルテクトシンナー 0～10	0.10
1	穴埋め、パテかき	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—	—
2	研磨紙ずり		研磨紙 P220～240	—	—
3	中塗り	JIS K 5516 1種	SDホルスF4 塗料用シンナーA 100 5～15	0.09	16時間以上 7日以内
4	上塗り	JIS K 5516 1種	SDホルスF4 塗料用シンナーA 100 5～15	0.08	—

- (注) 1. JPMS 28は日本塗料工業会規格である。
2. アルテクトNBの標準膜厚は30μmである。

「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。