

塗装仕様書

塗装略号：EP-G 塗装仕様：つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

素 材：鉄鋼面

部 位：屋内

下地調整：RB種 種別：B種

規 格：JIS K 5660

アスカⅡ

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	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、劣化し弱い部分及び錆等を除去し、活膜は残す。				
	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	油類除去	溶剤ぶき	—	—		
	4	研磨紙ずり	研磨紙 P120~220 で全面を平らに研磨する。	—	—		
	1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	JASS 18 M-111	アクアマックスEX 上水 100 0~5	0.11	4時間以上 7日以内	
	2	研磨紙ずり	研磨紙P120~220			—	—
	3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	JASS 18 M-111	アクアマックスEX 上水 100 0~5	0.11	4時間以上 7日以内	
1	中 塗 り	JIS K 5660	アスカⅡ 上水 100 5~15	0.10	2時間以上 7日以内		
2	上 塗 り	JIS K 5660	アスカⅡ 上水 100 5~15	0.10	—		

- (注) 1. JASS 18 M-111 (水系さび止めペイント) は日本建築学会材料規格である。
 2. アクアマックスEXの標準膜厚は30μmである。
 3. 錆止め塗料塗りの1回目は、素地露出部分のみ塗りつける。2回目は全面に塗りつける。

「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。