

塗 装 仕 様 書

塗 装 略 号 : S O P 塗 装 仕 様 : 合成樹脂調合ペイント塗り

素 材 : 鉄 鋼 面

部 位 : 屋 外 / 屋 内

素地ごしえ : C種 種 別 : B 種

規 格 : J I S K 5 5 1 6 I 種 塗 料 名 : S Dホルス F 4

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	素地ごしえ	1	汚 れ 、 付着物除去	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去			
		2	油 類 除 去	溶剤ぶき			
		3	錆 落 し	ディスクサンダー又はスクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120～220で除去			
		1	錆 止 め 塗 料 塗 り (下塗り1回目)	J I S K 5 6 7 4 I 種	ラスゴンセーフティ (K) 100 塗料用シンナーA 0～10	0.10	8時間以上 6ヶ月以内
		2	研 磨 紙 ず り	研磨紙P120～220、見え掛かり部分のみ実施 (錆止めA種)			
		3	錆 止 め 塗 料 塗 り (下塗り2回目)	J I S K 5 6 7 4 I 種	ラスゴンセーフティ (K) 100 塗料用シンナーA 0～10	0.10	8時間以上 6ヶ月以内
1	中 塗 り			J I S K 5 5 1 6 I 種	SDホルスF4 100 塗料用シンナーA 0～15	0.09	16時間以上 7日以内
2	上 塗 り			J I S K 5 5 1 6 I 種	SDホルスF4 100 塗料用シンナーA 0～15	0.08	—

(注) ラスゴンセーフティ (K) 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。