

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 : 亜鉛めっき鋼面 (鋼製建具等)			
部 位 : 屋 外 / 屋 内			
素地ごしらえ : B種		錆止め種別 : A 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	素地ごしらえ	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 (注) 亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとする。			
		1	錆 止 め 塗 料 塗 り (下塗り1回目)	J P M S 2 8	アルテクトNB アルテクトシンナー	100 0~10	0.10 4時間以上 3ヶ月以内
		2	研 磨 紙 ず り	研磨紙P180~P240			
		3	錆 止 め 塗 料 塗 り (下塗り2回目)	J P M S 2 8	アルテクトNB アルテクトシンナー	100 0~10	0.10 4時間以上 3ヶ月以内
1	中 塗 り		J I S K 5 5 1 6 I 種	S Dホルス F 4 塗料用シンナー A	100 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	S Dホルス F 4 塗料用シンナー A	100 0~15	0.08	—

(注) 1. J P M S 2 8は日本塗料工業会材料規格である。
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。