

塗 装 仕 様 書

塗 装 略 号 : D P - I 塗 装 仕 様 : 耐 候 性 塗 料 塗 り

素 材 : 鉄 鋼 面

部 位 : 屋 外

素地ごしらえ : B 種 等 級 : I 級

規 格 : J I S K 5 6 5 9 A 種 上 塗 り I 級 塗 料 名 : セラ M フ ッ ソ D P

工 程			規 格 番 号	塗 料 そ の 他		塗付量 (kg/㎡)	塗装間隔 (2 0℃)
錆 止 め 塗 料 塗 り	素 地 ご し ら え		油類は、溶剤ぶきにより除去する。 錆は、ブラスト法により除去する。				
	1	下 塗 り (1 回 目)	J I S K 5 5 5 2 2種	SDジンク100QD (E) SDジンクシンナー	100 0～20	0.14	16時間以上 6ヶ月以内
	2	下 塗 り (2 回 目)	J I S K 5 5 5 1 A種	エスコ テクトEPシンナー	100 0～10	0.14	8時間以上 1ヶ月以内
	3	下 塗 り (3 回 目)	J I S K 5 5 5 1 A種	エスコ テクトEPシンナー	100 0～10	0.14	8時間以上 1ヶ月以内
1	研 磨 紙 ず り		研磨紙P120～220			—	—
2	中 塗 り		J I S K 5 6 5 9 A種 中塗り	セラMDP中塗 塗料用シンナーA	100 0～5	0.14	4時間以上 10日以内
3	上 塗 り		J I S K 5 6 5 9 A種 上塗り	セラMフッソDP 塗料用シンナーA	100 0～10	0.10	—

(注) 工程3まで工場で行う場合は、工程1は省略する。

「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。