

塗 装 仕 様 書

塗 装 略 号 : E P - G

塗 装 仕 様 : つや有り合成樹脂エマルションペイント塗り

素 材 : 鉄鋼面

部 位 : 屋内

素地ごしらえ : C種

種 別 : B 種

規 格 : J I S K 5 6 6 0

塗 料 名 : 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	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			
		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)	JASS18 M-III	アクアマックスEXII 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、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)	JASS18 M-III	アクアマックスEXII 上 水	100 0～5	0.11 4時間以上 7日以内
1	中 塗 り		J I S K 5 6 6 0	アスカII 上 水	100 5～15	0.10	2時間以上 7日以内
2	上 塗 り		J I S K 5 6 6 0	アスカII 上 水	100 5～15	0.10	—

(注) 1. JASS18M-III(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EXIIの標準膜厚は30μmである。

「塗付量」と「所要量」について

「塗付量」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。