

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 :	屋内		
下 地 調 整 :	R B 種	種 別 :	A 種
		錆止め塗料塗り:	C 種
規 格 :	J I S K 5 5 1 6 I 種	塗 料 名 :	パワーホルス 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	下地調整	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、劣化しぜい弱な部分等を全面除去し、活膜は残す。		
		2	錆の除去	ディスクサンダー、スクレーパー等により、除去する。		
		3	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。		
		4	油類除去	溶剤ぶき		
		5	研磨紙すり	研磨紙P240～320で、全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。		
	I	錆止め塗料塗り (亜鉛めっき露出面のみ)		JPMS 28	ザウルスEXII 塗料用シンナーA 100 0～10	0.10 4時間以上 7日以内
1	穴埋め、 パテかい		JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—	—
2	研磨紙すり		研磨紙P220～240		—	—
3	中塗り		JIS K5516 I種	パワーホルスF4 塗料用シンナーA 100 0～10	0.09	4時間以上 7日以内
4	上塗り		JIS K5516 I種	パワーホルスF4 塗料用シンナーA 100 0～10	0.08	—

(注) 1. 錆止め塗料塗りは亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。
2. JPMS 28は日本塗料工業会規格である。
3. JASS 18 M-110は日本建築学会材料規格である。

「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。