

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			
下 地 調 整 : R B 種		種 別 : B 種	
規 格 : J I S K 5 6 5 9 A 種 上塗りⅠ級		塗 料 名 : セラMフツソDP	

工 程				規 格 番 号	塗 料 そ の 他		塗付量 (kg/㎡)	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及び錆等を除去し、活膜は残す。				
		2	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。				
		3	油 類 除 去	溶剤ぶき				
		4	研磨紙ずり	研磨紙P120～220で全面を平らに研磨する。				
	下 塗 り (1 回 目)		J A S S Ⅰ 8 M-109	エスコNBマイルド 塗料用シンナーA	100 0～10	0.14	8時間以上 1ヶ月以内	
	下 塗 り (2 回 目)		J A S S Ⅰ 8 M-109	エスコNBマイルド 塗料用シンナーA	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 K5659 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 K5659 A種 上塗り	セラMフツソDP 塗料用シンナーA	100 0～10	0.10	—	

(注) Ⅰ. J A S S Ⅰ 8 M - Ⅰ 0 9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。