

塗 装 仕 様 書

塗 装 略 号 : D P - 2

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2級

塗 料 名 : セラMシリコンDP

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	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P 1 2 0 ～ 2 2 0 で全面を平らに研磨する。				
	下 塗 り (1 回 目)		J A S S I 8 M - 1 0 9	エスコNBマイルド 塗料用シンナー A	1 0 0 0 ～ 1 0	0. 1 4	8 時間以上 1 ヶ月以内	
	下 塗 り (2 回 目)		J A S S I 8 M - 1 0 9	エスコNBマイルド 塗料用シンナー A	1 0 0 0 ～ 1 0	0. 1 4	8 時間以上 1 ヶ月以内	
1	研 磨 紙 ず り		研 磨 紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0			—	—	
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	1 0 0 0 ～ 5	0. 1 4	4 時間以上 1 0 日以内	
3	上 塗 り		J I S K 5 6 5 9 A 種 上塗り	セラMシリコンDP 塗料用シンナー A	1 0 0 0 ～ 1 0	0. 1 0	—	

(注) 1. J A S S I 8 M - 1 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。