

塩化ゴム系

(塗替)

1. 適用箇所: 一般外面 :鉄部

2. 塗装仕様

施工場所	塗装工程	塗料名	塗り回数	塗装方法	塗付量 g/m ² /回	塗装間隔 (20°C)		標準膜厚 μm/回	シンナー名 希釀率 (重量比)
						Min	Max		
現地	素地調整	動力工具・手工具を用いて劣化した旧塗膜を除去し、発錆部はSSPC SP-3(ISO St 3)まで除錆する。活膜部は、全面表面粗しを行なう。							
	補修塗り	エスコNBマイルド (弱溶剤形変性エポキシ樹脂さび止め塗料)	(1)	B	(240)	8H	1M	(60)	塗料用 シンナーA 0~10%
	下塗	エスコNBマイルド (弱溶剤形変性エポキシ樹脂さび止め塗料)	2	B	240	8H	1M	60	塗料用 シンナーA 0~10%
	中塗	ラバテクトN 中塗 (塩化ゴム系塗料上塗)	1	B	170	16H	1M	35	ラバテクト シンナー 0~10%
	上塗	ラバテクトN 上塗 (塩化ゴム系塗料上塗)	1	B	150	16H	—	30	ラバテクト シンナー 0~10%

*シルバー仕上げの場合は、上塗り塗料を下記に変更して下さい。

現地	上塗	ラバテクトN シルバー (塩化ゴム系アルミニウムペイント)	2	B	80	16H	7D	15	ラバテクト シンナー 5~10%
----	----	----------------------------------	---	---	----	-----	----	----	------------------------

注1) SSPC---STEEL STRUCTURES PAINTING COUNCIL(アメリカ、鉄鋼構造物塗装審議会)

注2) ISO ---INTERNATIONAL STANDARD ISO 8501-1:1988(SIS 05 5900と同等)

注3) 塗装方法---AL:エアレススプレー塗装、B:ハケ塗り

注4) 塗装間隔---H:時間(Hour)、D:日(Day)、M:月(Month)

注5) 塗付量および膜厚---上記の塗付量および膜厚は、一般的な条件での参考数値です。従って、被塗物の
形状や塗装条件、および膜厚管理基準などによって増減することがあります。

注6) 塗装方法については環境条件によってエアレススプレー塗装も可能です。但し、塗付量は増加します。

注7) 施工場所については現地施工に限らず、工場施工も可能です。

施工上の要点

- 各工程の塗装に入る前に、被塗面の異物(研掃材・ダスト・油脂汚れ・水分)や粉化物などを除去して下さい。
- 塗装欠陥の起こりやすい、溶接部などは入念に素地調整をしてから補修塗装を行なって下さい。
- 所定の塗装間隔を過ぎてから上に塗り重ねると、付着不良を生じます。やむをえず、所定の間隔を過ぎてから塗り重ねる
場合、塗面をワイヤーブラシやサンドペーパーで目荒らし処理をしてから塗り重ねて下さい。
- 塗装後、短時間のうちに降雨や結露などの水分の影響を受けると、白化現象を起すことがあります。このような白化面に
塗り重ねると層間付着性が悪くなり、ハクリの恐れがありますので、ペーパーがけ・シンナー拭きなどで白化した表層を除去
してから塗装して下さい。
- 塗膜厚が不足の場合は塗膜性能を十分発揮することができませんので、ウェットフィルムゲージで膜厚を管理しながら、
膜厚を確保するように塗装して下さい。
- エッジは膜厚不足になりがちで、初期劣化が起こりやすいため、あらかじめ拾い塗りしてから全面塗装に移る手順が好ましい。
- ラバテクトNシルバーおよびフェロドールはハケ塗りするとムラが生ずるためエアレススプレー塗装をお勧めします。
- ラバテクトNは、熱可塑性がありますので温度が高いと軟化します。また、積み重ねるとブロッキングしますのでご注意下さい。