

弱溶剤アクリルシリコン樹脂系

(塗替)

1. 適用箇所：一般外面：鉄部 薬品雰囲気(軽度) 酸、アルカリ

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℃)		標準 膜厚 μ m/回	シンナー名 希釈率 (重量比)
						Min	Max		
現 地	素地調整	浮きさびや、層さび、健全でない旧塗膜は手工具等で完全に除去してください。 (ケレン後のさび層の厚みは100μ m以下) また、油脂類はシンナーで拭き取り、全面が十分処理されている事を確認下さい。							
	さび面補修	エスコラストフリーザー (浸透形特殊さび固定剤)	(1)	B	(200)	10H	1M	—	塗料用 シンナーA 0～10%
	下塗	エスコNBマイルドK (弱溶剤可溶性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 0～5%
	中塗	セラテクトマイルド中塗(E) (弱溶剤可溶性上塗塗料用専用中塗)	1	B	140	8H	10D	30	塗料用 シンナーA 0～5%
	上塗	セラテクトSマイルド2上塗 (低汚染弱溶剤可溶性アクリルシリコン樹脂塗料上塗)	1	B	120	4H	—	25	塗料用 シンナーA 0～10%

16

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。

施工上の要点

- 1) 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。
- 2) 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。
- 3) 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。
- 4) 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。
- 5) 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。
- 6) 2液形エポキシ樹脂塗料の乾燥時間は低温になると著しく遅くなり、乾燥過程で種々の塗膜欠陥が生じる恐れがありますので、5℃以下の気温が連続する場合は塗装しないで下さい。
- 7) 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。