1. 適用箇所：溶融亜鉛めっき面（Z1塗装系）

仕様番号

2. 施工区分：工場塗装

3. 使用材料一覧表

規格	塗料名	商品名
NEXCO-P-27	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	エポニックス#90下塗-R
NEXCO-P-21 中塗用	ふっ素樹脂塗料用中塗	Vフロン#100H中塗
NEXCO-P-21 上塗用	ふっ素樹脂塗料上塗	Vフロン#100H上塗IG

4. 塗装仕様

工程	商品名	色相	塗装方法	標準 使用量 (g/m ²)	標準 膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
工場						
素地調整	G-d(スィープブラスト処理…ISO-Sa1程度)					4時間 以内
下塗	エポニックス#90下塗-R	グレー	スプレー	200	40	1日～ 10日
中塗	Vフロン#100H中塗	指定色 淡目	スプレー	170	30	1日～ 10日
上塗	Vフロン#100H上塗IG	指定色	スプレー	140	25	

5. 混合稀釈要領

商品名	稀釈シンナー	混合比率 (重量比)	塗装方法	稀釈率 (重量比%)
エポニックス#90下塗-R	エポニックス橋梁用シンナー	主剤 85部 硬化剤 15部	スプレー	20%以下
Vフロン#100H中塗	Vフロン#100H中塗用シンナー 又は 同、夏型	主剤 85部 硬化剤 15部	スプレー	20%以下
Vフロン#100H上塗IG	Vフロン#100H上塗用シンナー夏型 又は同、真夏型、冬型	主剤 90部 硬化剤 10部	スプレー	15%以下

6. 注意事項

1) 本仕様は、「東・中・西日本高速道路株式会社 構造物施工管理要領(令和6年7月)」に準拠する。

2) 塗装間隔の下限は、気温20℃の場合を示す。

気温が低い場合は、塗膜の乾燥状態を調べ硬化乾燥をしていることを確認し塗重ねを行う。