

1. 適用箇所: A-3塗装系(ジンクリッチペイント+エポキシ樹脂系+ポリウレタン樹脂系) 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
JIS K 5552 1種	無機ジンクリッチプライマー	ゼッターOL
JIS K 5553 1種	無機ジンクリッチペイント	ゼッターOL-HB
JIS K 5551 B種	エポキシ樹脂塗料下塗(水中部用)	エポニックス#20下塗
JIS K 5659 中塗り塗料	ポリウレタン樹脂塗料用中塗	VトップH中塗
JIS K 5659 上塗り塗料3級	ポリウレタン樹脂塗料上塗	VトップH上塗

4. 塗装仕様

工程	商品名	色相	塗装方法	参考塗布量(g/m <sup>2</sup> )	標準膜厚(μm)	塗装間隔(20℃)
製鉄所						
素地調整	ブラスト法(処理グレード:ISO-Sa2.5相当)					4時間以内
1次プライマー	ゼッターOL	グレー	エアレス	200	15	~6か月
工場						
素地調整	ブラスト法(処理グレード:ISO-Sa2.5相当)					4時間以内
第1層	ゼッターOL-HB	グレー	エアレス	650	75	2日~10日
ミストコート	エポニックス#20下塗	ねずみ	エアレス	160	-	1日~10日
第2層	エポニックス#20下塗	赤さび色	エアレス	500	100	1日~10日
第3層	エポニックス#20下塗	ねずみ	エアレス	500	100	1日~10日
第4層	VトップH中塗	指定色 淡目	エアレス	220	40	1日~10日
第5層	VトップH上塗	指定色	エアレス	170	30	

## 5. 混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率 (重量比)		塗装方法	希釈率 (重量比%)
ゼッターOL	ゼッターOLシンナー夏型 又は冬型	亜鉛末	70部	エアレス	5~15%
		展着剤	30部		
ゼッターOL-HB	ゼッターOLシンナー夏型 又は冬型	亜鉛末	75部	エアレス	0~3%
		展着剤	25部		
エポニックス#20下塗	エポニックスシンナーB 及び同夏型、同真夏型	主 剤	85部	エアレス	50%以下
		硬化剤	15部		
エポニックス#20下塗	エポニックスシンナーB 及び同夏型、同真夏型	主 剤	85部	エアレス	0~3%
		硬化剤	15部		
VトップH中塗	VトップH中塗用シンナー	主 剤	85部	エアレス	5~15%
		硬化剤	15部		
VトップH上塗	VトップH上塗用シンナー夏型 又は同真夏型、同冬型	主 剤	85部	エアレス	10~20%
		硬化剤	15部		

## 6. 注意事項

- 1) 参考塗布量は、従来の実績値に基づく値を適用している。従って、これらは塗装時の諸条件により異なる。
- 2) 塗装間隔は、標準状態20℃におけるものであり「平成22年4月国土交通省発刊 機械工事塗装要領(案)・同解説」に準じた。また、環境条件、季節(温度条件)などにより異なるので注意する。