

1. 適用箇所: Q-1塗装系(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 2種	有機ジンクリッチプライマー	ゼッターEP-2
機械工事塗装要領(案)・同解説	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗(大気部用)	エポオールHBスマイル
機械工事塗装要領(案)・同解説	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料用中塗	VトップHスマイル中塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料上塗	VトップHスマイル上塗

4. 塗装仕様

工程	商品名	色相	塗装方法	参考塗布量 (g/m ²)	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
工場						
素地調整	ブラスト法(処理グレード:ISO-Sa2 1/2相当)					4時間以内
1次プライマー	ゼッターEP-2	グレー	エアレス	200	15	1日～ 10日
第1層	エポオールHBスマイル	赤さび色	エアレス	400	80	1日～ 10日
第2層	エポオールHBスマイル	グレー	エアレス	400	80	1日～ 10日
第3層	VトップHスマイル中塗	指定色淡目	エアレス	220	40	1日～ 10日
第4層	VトップHスマイル上塗	指定色	エアレス	170	30	

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%)
ゼッターEP-2	ゼッターEP-2シンナー	主剤 95部 硬化剤 5部	エアレス	5～15%
エポオールHBスマイル	塗料用シンナー 又は塗料用シンナーA	主剤 92部 硬化剤 8部	エアレス	0～10%
VトップHスマイル中塗	塗料用シンナー 又は塗料用シンナーA	主剤 90部 硬化剤 10部	エアレス	5～15%
VトップHスマイル上塗	塗料用シンナー 又は塗料用シンナーA	主剤 90部 硬化剤 10部	エアレス	5～15%

6. 注意事項

- 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。
- 塗装間隔は、標準状態20℃におけるものであり「令和3年2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。