

1. 適用箇所: Q-2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	ゼッタールEP-2
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	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
JIS K 5659 上塗り塗料3級	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-Sa2.5相当)					4時間 以内
第1層	ゼッタールEP-2	グレー	エアレス	200	15	1日～ 10日
第2層	エポニックス#20下塗	赤さび色	エアレス	400	80	1日～ 10日
第3層	エポニックス#20下塗(*)	グレー	エアレス	300	60	1日～ 10日
第4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5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%)
ゼッタールEP-2	ゼッタールEP-2シンナー	主剤 95部 硬化剤 5部	エアレス	5～15%
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 硬化剤 15部	エアレス	0～3%
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「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。
- ※基準書では、第2層目はエポキシMIO塗料となっているが工場塗装のためエポキシ樹脂塗料下塗を推奨する。