

1. 適用箇所: R-2塗装系(鉛系さび止め+フタル酸樹脂系)

仕様番号

2. 施工区分: 工場塗装、現場塗装

3. 使用材料一覧表

規格	塗料名	商品名
JIS K 5633 2種	長ばく形エッチングプライマー(鉛・クロムフリー長ばく形)	プライマイトCF-100
JIS K 5674 1種	鉛・クロムフリーさび止めペイント	グリーンズボイド速乾下塗
JIS K 5516 2種 上塗り用	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	グリーンズボイド上塗

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	プライマイトCF-100	暗緑色	エアレス	140	15	1日～ 3ヶ月
第1層	グリーンズボイド速乾下塗	グレー	エアレス	170	35	2日～ 6ヶ月
現場						
素地調整	3種 動力工具処理 (錆、劣化塗膜を除去する。ISO-St3以上 活膜部は、十分に目粗しする)					4時間以内
補修	グリーンズボイド速乾下塗	グレー	はけ エアレス	140 170	35 35	2日～ 6ヶ月
第2層	グリーンズボイド上塗	指定色	はけ エアレス	110 140	25 25	

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%)
プライマイトCF-100	プライマイトシンナーS	主剤 80部 硬化剤 20部	エアレス	15～40%
グリーンズボイド速乾下塗	塗料用シンナー	- -	エアレス	0～10%
グリーンズボイド上塗	塗料用シンナー	- -	はけ エアレス	5～10% 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。