

1. 適用箇所: S-3塗装系(超厚膜エポキシ樹脂系)

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
社内規格	有機ジンクリッチプライマー	エポニックスSHBプライマー
社内規格	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	エポニックスSHB-SP

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
1次 プライマー	エポニックスSHBプライマー	グレー	エアレス	200	15	1日～ 3か月
第1層	エポニックスSHB-SP	グレー	エアレス	2500	1000	1日～ 7日
第2層	エポニックスSHB-SP	ライトグレー	エアレス	2500	1000	

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%)
エポニックスSHBプライマー	ゼッタールEP-2シンナー	主剤	90部	エアレス	5～10%
		硬化剤	10部		
エポニックスSHB-SP	エポニックスシンナーB	主剤	2部	エアレス	—
		硬化剤	1部		

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。
- エポニックスSHB-SPを塗装する際は、ホッパー型塗装機、エアーコンビガンが必要である。