

1. 適用箇所: c-1B塗装系(ジンクリッチペイント+エポキシ樹脂系+ふっ素樹脂系)

仕様番号

2. 施工区分: 現場塗装

3. 使用材料一覧表

規格	塗料名	商品名
JIS K 5553 2種	有機ジンクリッチペイント	ゼッタールEP-2HB
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)	タイエンダー下塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	Vフロン#100Hスマイル中塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	Vフロン#100Hスマイル上塗IG

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℃)
現場						
素地調整	1種A プラスト法(処理グレード:ISO-Sa2 1/2相当)					4時間以内
第1層	ゼッタールEP-2HB	グレー	エアレス はけ	650 500	75 75	1日～ 10日
第2層	タイエンダー下塗	シルバー グレー	エアレス はけ	300 240	60 60	1日～ 10日
第3層	タイエンダー下塗	シルバー ホワイト	エアレス はけ	300 240	60 60	1日～ 10日
第4層	Vフロン#100Hスマイル中塗	指定色 淡目	エアレス はけ	220 180	40 40	1日～ 10日
第5層	Vフロン#100Hスマイル上塗IG	指定色	エアレス はけ	170 140	30 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-2HB	ゼッタールEP-2シンナー	主剤 95部 硬化剤 5部	エアレス 刷毛	0～10% 5%以下
タイエンダー下塗	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 刷毛	0～15% 0～10%
Vフロン#100H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 刷毛	5～15% 5～10%
Vフロン#100Hスマイル上塗IG	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 刷毛	10～20% 5～10%

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。

※ 有機ジンクリッチペイントのはけ塗りでは、1回塗りで膜厚を得るのが困難であるため2回塗りする。