

1. 適用箇所: C-1J塗装系:C-1に対する現場接合部
(ジンクリッヂペイント+エポキシ樹脂系+ふつ素樹脂系)
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 5553 2種	有機ジンクリッヂペイント	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)	タイエンダーアウト
JIS K 5659 A種 中塗り塗料	弱溶剤形ふつ素樹脂塗料用中塗	Vフロン#100Hスマイル中塗
JIS K 5659 A種 上塗り塗料1級	弱溶剤形ふつ素樹脂塗料上塗	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 ²)	標準 膜厚 (μm)	塗装間隔 (20°C)
現 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
第1層	ゼッタールEP-2HB	グレー	エアレス	650	75	1日～ 10日
第2層	タイエンダーアウト	シルバー グレー	エアレス	400	80	1日～ 10日
第3層	タイエンダーアウト	シルバー ホワイト	エアレス	400	80	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	220	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	170	30	

5. 混合稀釀要領

商 品 名	稀釀シンナー	混合比率 (重量比)	塗装方法	稀釀率 (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	0～10%
タイエンダーアウト	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	0～15%
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	5～15%
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	10～20%

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°C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。

