

1. 適用箇所: c-2B塗装系(ジンクリッチペイント+エポキシ樹脂系+ウレタン樹脂系)

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	弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料用中塗	VトップHスマイル中塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	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℃)
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トップH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トップHスマイル上塗	指定色	エアレス はけ	170 140	30 30	

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%)
ゼッターEP-2HB	ゼッターEP-2シンナー	主 剤	95部	エアレス	0～10%
		硬化剤	5部	はけ	5%以下
タイエンダー下塗	塗料用シンナー	主 剤	90部	エアレス	0～15%
	又は塗料用シンナーA	硬化剤	10部	はけ	0～10%
VトップHスマイル中塗	塗料用シンナー	主 剤	90部	エアレス	5～15%
	又は塗料用シンナーA	硬化剤	10部	はけ	5～10%
VトップHスマイル上塗	塗料用シンナー	主 剤	90部	エアレス	5～15%
	又は塗料用シンナーA	硬化剤	10部	はけ	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。

※ 有機ジクロ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。