

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

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
JIS K 5552 1種	無機ジンクリッチプライマー	ゼッターOL
JIS K 5533 1種	無機ジンクリッチペイント	ゼッターOL-HB
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℃)
製鋼工場						
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	ゼッターOL	グレー	エアレス	200	15	～ 6ヵ月
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
第1層	ゼッターOL-HB	グレー	エアレス	650	75	2日～ 10日
ミストコート	タイエンダー下塗	シルバー ホワイト	エアレス	160	—	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	400	80	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	400	80	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	220	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	170	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OL	ゼッターOLシンナー夏型 又は同冬型	展着剤 30部 亜鉛末 70部	エアレス	5~15%
ゼッターOL-HB	ゼッターOL橋梁用シンナー	展着剤 25部 亜鉛末 75部	エアレス	0~3%
タイエンダー下塗 (ミストコート)	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	50%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	0~15%
VトップH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トップHスマイル上塗	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%

6. 注意事項

- 1) 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。
- 2) 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。

※1 工場塗装と現場塗装に分割する場合は、第三層目をエポキシ樹脂MIOに変更することができる。

※2 構造が複雑な製品等については第一層目を有機ジンクリッチペイント(ゼッターEP-2HB)に変更できる。
有機ジンクリッチペイントに変更した場合はミストコートを省略する。