

1. 適用箇所: D-1塗装系(ガラスフレーク塗料系(ビニルエステル樹脂系))

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
機械工事塗装要領(案)・同解説	ガラスフレーク含有塗料下塗	ML-3000下塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	ガラスフレーク含有塗料(ビニルエステル樹脂系)	ML-3000中塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	ガラスフレーク含有塗料(ビニルエステル樹脂系)	ML-3000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℃)
製鉄所						
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	グレー	エアレス	200	15	~ 6ヶ月
工場						
素地調整	ブラスト法(処理グレード:ISO-Sa2 1/2相当) ※1次プライマーは完全に除去すること。					4時間以内
第1層	ML-3000下塗	さび色	エアレス	300	80	1日~ 7日
第2層	ML-3000中塗	ダークグレー	エアレス	700	300	1日~ 7日
第3層	ML-3000上塗	グレー	エアレス	700	300	

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%
ML-3000下塗	ML-3000反応性希釈剤	主剤 100部 硬化剤 1~2部	エアレス	5%以内
ML-3000中塗	ML-3000反応性希釈剤	主剤 100部 硬化剤 1~2部	エアレス	2%以内
ML-3000上塗	ML-3000反応性希釈剤	主剤 100部 硬化剤 1~2部	エアレス	2%以内

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。