

1. 適用箇所: P-2塗装系(エポキシ樹脂系)

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 2種	有機ジンクリッチプライマー	ゼッタールEP-2
機械工事塗装要領(案)・同解説	エポキシ樹脂塗料下塗	エポニックス#20下塗
機械工事塗装要領(案)・同解説	エポキシ樹脂塗料上塗	エポニックス#20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℃)
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	ゼッタールEP-2	グレー	エアレス	200	15	1日～ 10日
第1層	エポニックス#20下塗	ねずみ色	エアレス	220	40	1日～ 10日
第2層	エポニックス#20上塗	指定色	エアレス	200	40	

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%)
ゼッタールEP-2	ゼッタールEP-2シンナー	主 剤	95部	エアレス	5～15%
		硬化剤	5部		
エポニックス#20下塗	エポニックスシンナーB 及び同夏型、同真夏型	主 剤	85部	エアレス	0～3%
		硬化剤	15部		
エポニックス#20上塗	エポニックスシンナーB 及び同夏型、同真夏型	主 剤	85部	エアレス	3～10%
		硬化剤	15部		

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。