

塗 装 仕 様 書

SPS-LN-2

1. 塗装系記号 : LN-2

2. 適用部位 : 箱桁内面

(一般外面に塗装系BSU及び塗替えを行わない塗装系BMU1を適用した場合を除く)

3. 使用塗料明細

一 般 名 称	規 格	塗 料 名
厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	SPS 66099-12	ネオゴーセー#2300NT-HB
厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	SPS 66099-12	ネオゴーセー#2300NT-HB

4. 塗 装 仕 様

工 程	素 地 調 整 程 度 ・ 塗 料 名	標準使用量 (g/m ²)	目標膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (20℃)	塗装 区分
一 次 素 地 調 整	原板ブラスト (表面あらさは80 μm Rz JIS82以下とする。)			3時間以内	工 場
プ ラ イ マ ー	シントールウェルド#1000 (グレー)	200 (スプレー)	20		
二 次 素 地 調 整	仮組後、さびの発生している部分は、部分ブラストによりさび 落としを行い、その他の部分は、白錆びや付着物などを十分に 除去し、その日の内に第1層目を塗装すること。			その日のうち	
第 1 層	ネオゴーセー#2300NT-HB (赤さび色)	350 (スプレー)	90	24時間～	
第 2 層	ネオゴーセー#2300NT-HB (指定色淡)	350 (スプレー)	90	7日	
第 3 層	ネオゴーセー#2300NT-HB (指定色)	350 (スプレー)	90	24時間～ 7日	

〔注意事項〕

- 加工工程上、無機ジンクリッチプライマーを塗装した鋼板（ショップ鋼板）を用いている。このため、表面に白さびが発生することがある。この場合には、白さびを十分除去する。
- 気温10℃以下では、厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料の乾燥が著しく遅くなるので、同・低温用を用いること。塗装設計時点で、塗装時の温度を正確に予測することが難しい時期の場合、安全をみて低温用で計画するのが良い。低温用は2℃～20℃で使用することができる。なお、低温用を用いる場合の塗装間隔は5℃のときを用いる。