

塗 装 仕 様 書

SPS-ZP1-2

1. 塗装系記号 : ZP1-2
 2. 適用部位 : 新設溶融亜鉛めっき面用保護塗装系

3. 使用塗料明細

一 般 名 称	規 格	塗 料 名
亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂系塗料下塗	SPS 66099-43	ガルバロック # 300
ポリウレタン樹脂塗料用中塗	SPS 66099-10	N Y ポ リ ン K 中 塗
ポリウレタン樹脂塗料上塗	SPS 66099-11	N Y ポ リ ン K 上 塗

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
素地調整	溶融亜鉛めっき鋼に対して長期に安定した塗膜の付着性を確保するため、リン酸塩処理や軽度のブラスト処理を行った後に第1層目を塗装する。これらの処理が困難な場合には、動力工具を用いて素地調整する。			その日のうち	現 場
第1層	ガルバロック # 300 (ライトグレー)	200 (スプレー)	50	24時間～	
第2層	N Y ポ リ ン K 中 塗 (指定色淡)	160 (スプレー)	30	7日	
第3層	N Y ポ リ ン K 上 塗 (指定色)	140 (スプレー)	25	24時間～ 15日	

〔注意事項〕

1. 使用量は、スプレー塗装時の標準使用量（ロス分込み）を示す。使用量を超過して塗りつけると付着性が低下し、亜鉛めっき面からの剥がれを生じる可能性があるため、各層の標準使用量を遵守すること。