

塗 装 仕 様 書

SPS-ZP-7

1. 塗装系記号 : ZP-7
 2. 適用部位 : 劣化溶解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
劣化亜鉛面用厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料下塗	SPS 66099-41	ネオゴーセー#2300NT-NX
劣化亜鉛面用厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	SPS 66099-42	N Y ポ リ ン K 上 塗 H B

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	手、動力工具を用いて表面に付着する腐食性生物(白さびなど)、塵埃などを除去し、金属面を露出させる。			その日のうち	現 場
第 1 層	ネオゴーセー#2300NT-NX (ライトグレー)	190 (はけ・ロー)	60	24時間～ 7日	
第 2 層	N Y ポ リ ン K 上 塗 H B (指定色)	150 (はけ・ロー)	50		

〔注意事項〕

1. 使用量は、はけ・ローラ塗り施工時の標準使用量(ロス分込み)を示す。
2. 腐食した亜鉛面上の塗装となるため、塗膜厚の測定結果が信頼できない。このため、塗膜厚のみでの施工管理は不可能であり、塗料使用量での施工管理となる。