

塗 装 仕 様 書

1. 塗装系記号 : N-29J
 2. 適用部位 : 箱桁上フランジ上面ボルト継手部(母材の塗装系:N-29)

3. 使用塗料明細

塗 料 名	規 格	塗 料 商 品 名
変性エポキシ樹脂塗料内面用	NES P-205A-2009(改訂)	ネオゴーセー#2300NT-HB

*塗料名はNES塗料規格による

4. 塗 装 仕 様

塗 装 工 程	塗 料 商 品 名 (素地調整の方法)	使 用 量 g/m ²	目 標 膜 厚 (μ m)	塗 装 間 隔 (20℃)	施 工 区 分
素地調整	(パワーツール) ISO St 3			3時間以内	現 場 塗 装
第1層 ミストコート	ネオゴーセー#2300NT-HB (E22-85H)	130 (はけ)	—	1日~10日	
第2層	ネオゴーセー#2300NT-HB (白)	200 (はけ)	60	1日~10日	
第3層	ネオゴーセー#2300NT-HB (E22-85H)	200 (はけ)	60	1日~10日	
第4層	ネオゴーセー#2300NT-HB (白)	200 (はけ)	60	1日~10日	
第5層	ネオゴーセー#2300NT-HB (E22-85H)	200 (はけ)	60	1日~10日	

〔注意事項〕

- 塗装間隔は標準的な条件(気温20℃)での限界を示している。
 気温が低い場合は、指触などにより乾燥程度を確認した後に次層の塗装工程に入らなければならない。
- ネオゴーセー#2300NT-HBは、10℃以下では低温用を用いる。規格:NES P-205B-2009(改訂)
- ミストコートの膜厚は、総膜厚に算入しない。
- ミストコートは、ネオゴーセー#2300NT-HBを30~50%のシンナーで希釈したものをを用いる。
- シントージンク#5000の塗膜面に亜鉛の白さびが生じた場合は、白さびを除去する。