

塗 装 仕 様 書

1. 塗装系記号 : N-31-2J
 2. 適用部位 : 合成床版張り出し部外面など亜鉛めっき鋼材の継手部(母材の塗装系:N-31-2)

3. 使用塗料明細

塗 料 名	規 格	塗 料 商 品 名
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	NES P-302-2009(改訂)	ガルバロック # 3 0 0
ふっ素樹脂塗料用中塗 (エポキシ樹脂系中塗塗料)	JIS K 5659-2008 中塗	シントーフロン # 1 0 0 中塗
ふっ素樹脂塗料上塗	JIS K 5659-2008 1 級	シントーフロン # 1 0 0

*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 (μm)	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	下 塗 り	ガルバロック # 3 0 0 (ライトグレー)	1 6 0 (はけ)	4 0	1 日～10 日	
第2層	中 塗 り	シントーフロン # 1 0 0 中塗 (御指定色)	1 4 0 (はけ)	3 0	1 日～10 日	
第3層	上 塗 り	シントーフロン # 1 0 0 (御指定色)	1 2 0 (はけ)	2 5	1 日～10 日	

〔注意事項〕

1. 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。