

## 塗 装 仕 様 書

1. 仕様内容 … 亜鉛めっき鉄塔用塗装システム (1)
2. 適用 … 亜鉛めっき鉄塔塗装
3. 使用材料

塗 料 名	規 格	塗料商品名
亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂塗料	社 内 規 格	めっきコート下塗
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料上塗	社 内 規 格	めっきコート上塗

### 4. 仕 様

工 程	塗 料 商 品 名	膜 厚 $\mu\text{m}$	希 積 率 (%)	標 準 使用量 $\text{g} / \text{m}^2$	塗 装 方 法	塗 装 間 隔 ( $20^{\circ}\text{C}$ )	
1	素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 付着塩分が <math>50\text{mg}/\text{m}^2</math> 以上の場合は高圧水洗などにより水洗する。</li> <li>・ 油分は溶剤などにより脱脂する。</li> <li>・ 軽度の白さびはマジクロン処理、著しい白さびや赤さびはサンドペーパーなど手工具とディスクサンダーなど動力工具の併用により除去する。</li> <li>・ 旧塗膜がある場合は、劣化塗膜は除去し、活膜は目粗し処理を行う。</li> </ul>				6 時間以内	
2	下 塗	めっきコート下塗	60	0~5	190	はけ	1 日 ~20 日
3	上 塗	めっきコート上塗	60	0~5	290	はけ	

### 5. 注意事項

1. 使用量については、鋼材形状や素地状態に影響を受けやすく、使用量が増えることがあります。
2. 使用量については、鋼材形状や素地状態に影響を受けやすく、使用量が増えることがあります。
3. 気温  $5^{\circ}\text{C}$  以下、湿度  $85\%\text{RH}$  以上での塗装は避けてください。
4. 希釈シンナーは、専用シンナーをご使用ください。
  - ・ めっきコート下塗：二液形ネオゴーサーシンナー
  - ・ めっきコート上塗：二液形ネオゴーサーシンナー
5. ご使用の際には、カタログおよび説明書を必ずご参照ください。