

塗 装 仕 様 書

1. 仕様内容 … 亜鉛めっき鉄塔用塗装システム（2）（弱溶剤形-NTTドコモ認証）
2. 適 用 … 既設亜鉛めっき鉄塔用塗装
3. 使用材料

塗 料 名	規 格	塗料商品名
弱溶剤形亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂塗料	社 内 規 格	めっきコートマイルド下塗
弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	社 内 規 格	めっきコートマイルド上塗F

4. 仕 様

工 程	塗 料 商 品 名	膜 厚 μm	希 積 率 (%)	標 準 使用量 g / m ²	塗 装 方 法	塗 装 間 隔 (20℃)	
1	素地調整	<ul style="list-style-type: none"> ・付着塩分が50mg/m²以上の場合は高圧水洗などにより水洗する。 ・油分は溶剤などにより脱脂する。 ・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。 ・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。 				6時間以内	
2	下 塗	めっきコートマイルド下塗	60	0~5	160	はけ・ローラー	1日 ~20日
3	下 塗	めっきコートマイルド下塗	60	0~5	160	はけ・ローラー	1日 ~15日
4	上 塗	めっきコートマイルド上塗F	25	0~5	120	はけ・ローラー	

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. 気温5℃以下、湿度85%RH以上での塗装は避けてください。
3. 希釈シンナーは、専用シンナーをご使用ください。
 - ・めっきコートマイルド下塗 : 塗料用シンナーA
 - ・めっきコートマイルド上塗F : 塗料用シンナーA
4. 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。