

## 塗 装 仕 様 書

1. 仕様内容 … 亜鉛めっき鉄塔用塗装システム（3）（弱溶剤形省工程－NTTドコモ認証）
2. 適用 … 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
弱溶剤厚膜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HB
弱溶剤厚膜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-HB

### 4. 仕 様

工 程	塗 料 商 品 名	膜 厚 μm	希 積 率 (%)	標 準 使用量 g / m <sup>2</sup>	塗 装 方 法	塗 装 間 隔 (20℃)	
1	素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>・付着塩分が50mg/m<sup>2</sup>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	めっきコートマイルド下塗HB	80	0～5	250	はけ	1日 ～10日
3	上 塗	めっきコートマイルド上塗F-HB	40	5～10	150	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. 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HB : 塗料用シンナーA
  - ・めっきコートマイルド上塗F-HB : 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。