

## 塗 装 仕 様 書

1. 仕様内容 : 金属溶射封孔処理システム(着色封孔仕上げ)
2. 適用 : 亜鉛・アルミニウム合金溶射、アルミ・マグネシウム合金溶射
3. 使用材料

塗 料 名	規 格	塗料商品名
特殊変性エポキシ樹脂系封孔処理剤	社 内 規 格	ヨウシャ・プライマー
アクリルシリコン樹脂封孔処理剤上塗	社 内 規 格	ヨウシャ・トップ

### 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	金属溶射	亜鉛・アルミニウム合金溶射またはアルミ・マグネシウム合金溶射				24時間以内
2	封孔処理	—	20~40	200	エアレス	
3	着色封孔	—	10~20	160	エアレス	1日~ 10日

### 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  $5^\circ\text{C}$  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。
  - ・ヨウシャ・プライマー : ガルバロック #300 シンナー
  - ・ヨウシャ・トップ : セラボーン上塗用シンナー
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。