

## 塗 装 仕 様 書

1. 仕様内容 : 金属溶射封孔処理システム(塗装仕上げ)
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
ふっ素樹脂塗料用中塗	社内規格	シントーフロン#100中塗
ふっ素樹脂塗料上塗	社内規格	シントーフロン#100

### 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	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	ヨウシャ・プライマー	—	20~40	200	エアレス
3	中 塗	シントーフロン#100中塗	—	5~10	200	エアレス
4	上 塗	シントーフロン#100	—	10~20	150	エアレス

### 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。
  - ・ヨウシャ・プライマー : ガルバリック#300シンナー
  - ・シントーフロン#100中塗 : 二液形ネオゴーサーシンナー
  - ・シントーフロン#100 : シントーフロン上塗用シンナー
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。