

施 工 仕 様 例

塗替その1・塗替え面重防食

工程	材料名	塗回数	塗装法	塗布量 g m ² /回	塗膜厚 Dry/μ	塗重時間		備 考
						20		
						Min	Max	
素地調整	第2種ケレン (SIS St3~St2) を実施する。 ○浮錆・劣化膜・付着異物を電動工具、ハンマー、皮スキ、サンドペーパー等で除去し、鉄肌を露出する。(旧塗膜は、完全な活膜と確認できれば残しても可) ○活膜部は軽く面荒らしを行い、チョーキング等を除去する。 ○素地と活膜との境目や、錆痕の鋭角的突起物はペーパー等で平滑にする。 ○各種の残渣、ホコリ等を圧縮空気(素地に薬品、塩分等の付着がある場合は中和処理や入念な清水洗浄を要する)等で除去し、清浄にする。)(シンナー拭き等)							
補修塗	サビロック EC プライマ ー	1	刷 毛	100	-	3	24	錆痕の凹凸部 露出金属部に すり込み塗布。
補修塗	サビロック ECPグレー HB	1	刷 毛	230	80	5	フ リ ー	同上個所にタ ッチアップ塗 布。欄外 も実 施。
下 塗	サビロック ECPグレー HB	1	刷 毛 or ローラー	230	80	24	フ リ ー	原液にて均一 塗布。
中 塗	サビロック EL-200	1	刷 毛 or ローラー	150	50	24	フ リ ー	専用シンナー 10%希釈。均一 塗布。
上 塗	サビロック トップコート U 指定色	1	刷 毛 or ローラー	140	30	-	-	専用5%希釈 均一塗布。

孔食部等で凹凸の特に著しい部位があれば、プライマー処理後“アイアンプラスター”類で封孔・充填処理を要す。

上記の補修塗りの他、溶接線、エッジ部、添接板、ボルト・ナット部等、補強塗りが必要な部位を中塗りのECPグレー・HBでタッチアップ及び増し塗りを実施する。(塗布量別途)

2液硬化型の材料を小分けして使用する場合は、必ず台秤を用い、可使時間以内に使いきれぬ料を所定の配合比(重量)で計量し、入念に攪拌・調合して使用する。

セット単位で調合する場合でも、硬化剤が缶内に残らないよう全量取り切る。

その他、カタログ、技術資料を熟読して十分に理解して使用する。