

施 工 仕 様 例

塗替その3・塗替え面重防食

(湿潤面可・空調機ドレン板・導水管内面等)

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 20		備 考
						Min	Max	
素地調整	第2種ケレン (S I S S t 3 ~ S t 2) 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)							
下塗	サビロック P ブラウン	1	刷毛 or ローラー	200	-	3	24	錆痕の凹凸部 露出金属部には 摺込み塗布。
中・上塗	サビロック ECP100 F	各1	刷毛 or ローラー	400	150	24	フ リ ー	同上個所にタ ッチアップ塗 布。欄外も実 施。
(注) 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
る料を所定の配合比(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。

注 色指定がある場合は、「トップコートU」又は、「EL-200」を上塗り使用する。