

ネツゾール耐熱塗装仕様書

水溶性 300℃

▼吹付塗装

工程	使用材料	希釈率 (wt%)	標準膜厚 Dry(μm)	塗布量 (g/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	1種ケレン(サンドブラスト・ショットブラスト) ISO規格 Sa 2.5以上				
塗装(1回目)	300HWプライマー	5~15%	20~25	120~160	4時間以上
塗装(2回目)	300HWプライマー	5~15%	20~25	120~160	4時間以上
塗装(3回目)	300HWTシルバー	0~10%	10~15	80~100	4時間以上
タッチアップ	現地搬入・組立後に塗膜の損傷があったり塗残しがあった場合、ディスクサンダーやワイヤーブラシ等で錆などを入念に除去し、埃や塵及び油分汚れを拭き取り清浄な塗装面とし300HWプライマー2回 300HW 1回にてタッチアップしてください。				
塗装(4回目)	300HWTシルバー	0~10%	10~15	80~100	—

▼刷毛塗装

工程	使用材料	希釈率 (wt%)	標準膜厚 Dry(μm)	塗布量 (g/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	1種ケレン(サンドブラスト・ショットブラスト) ISO規格 Sa 2.5以上				
塗装(1回目)	300HWプライマー	5~15%	20~25	160~200	4時間以上
塗装(2回目)	300HWプライマー	5~15%	20~25	160~200	4時間以上
塗装(3回目)	300HWTシルバー	0~10%	10~15	100~120	4時間以上
タッチアップ	現地搬入・組立後に塗膜の損傷があったり塗残しがあった場合、ディスクサンダーやワイヤーブラシ等で錆などを入念に除去し、埃や塵及び油分汚れを拭き取り清浄な塗装面とし300HWプライマー2回 300HW 1回にてタッチアップしてください。				
塗装(4回目)	300HWTシルバー	0~10%	10~15	100~120	—

<備考>

- ※上塗りは1回で厚膜にならないように、必ず2回塗りで仕上げてください。
- ※上記塗装仕様は塗装環境20℃の標準値の為、気温や施工時の環境で変動します。
- ※焼付乾燥=セット時間15分以上(20℃)の乾燥時間を設けた後に180℃×1時間(硬化乾燥)

施工上の注意

- 1) 材料は、よく攪拌して使用すること。
- 2) 他の材料との併用混合は絶対に避けること。
- 3) 使用器具の洗浄・塗料の希釈は専用シンナーを使用すること。
- 4) 溶接箇所は、溶接完了後12時間以上、自然放置し塗装すること。
- 5) 膜厚・塗布量は標準値です。塗装物の形状・素地の状態、塗装方法、被塗物温度、希釈率により幅を生じ、膜厚・塗布量は増減します。