

# ネツゾール耐熱塗装仕様書

## 水溶性 600℃

### ▼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 <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	1種ケレン(サボプラスト・ショットプラスト)   ISO規格 Sa 2.5以上				
塗装(1回目)	600HWプライマー	5~15%	20~25	160~200	4時間以上
塗装(2回目)	600HWプライマー	5~15%	20~25	160~200	4時間以上
塗装(3回目)	600HWTシルバー	0~10%	10~15	100~120	4時間以上
塗装(4回目)	600HWTシルバー	0~10%	10~15	100~120	—

### ▼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 <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	1種ケレン(サボプラスト・ショットプラスト)   ISO規格 Sa 2.5以上				
塗装(1回目)	600HWプライマー	5~15%	20~25	120~160	4時間以上
塗装(2回目)	600HWプライマー	5~15%	20~25	120~160	4時間以上
塗装(3回目)	600HWTシルバー	0~10%	10~15	80~100	4時間以上
塗装(4回目)	600HWTシルバー	0~10%	10~15	80~100	—

### <備考>

※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230℃×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) 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。
- 4) 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。