

煙道内面・集塵機用 ネツゾール AT-#311

▼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	被塗物の赤錆・黒皮はディスクサンダー・サンドブラスト・ワイヤーブラシ等にて除去する。 (2種ケレン以上)				
前処理	ネツゾールシンナー（専用シンナー）にて拭き取り、油分汚れを除去する。				
塗装(1回目)	AT-#311	10~15%	25~30	220~280	1時間
塗装(2回目)	AT-#311	10~15%	25~30	220~280	—

▼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	被塗物の赤錆・黒皮はディスクサンダー・サンドブラスト・ワイヤーブラシ等にて除去する。 (2種ケレン以上)				
前処理	ネツゾールシンナー（専用シンナー）にて拭き取り、油分汚れを除去する。				
塗装(1回目)	AT-#311	0~5%	25~30	200~250	10~12時間
塗装(2回目)	AT-#311	0~2%	25~30	200~250	—

＜備考＞

※上塗りには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℃の標準数値の為、季節による温度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150℃×30分(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) スプレー吹付の場合は、ノズル口径1.0~1.2mmΦ 圧力4.5mPaとすること。
- 6) 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・塗布量増減します。

煙道内面・集塵機用（非鉄仕様） ネツゾール AT-#311

▼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	被塗物の赤錆・黒皮はディスクサンダー・サンドブラスト・ワイヤーブラシ等にて除去する。 (2種ケレン以上)				
前処理	ネツゾールシンナー（専用シンナー）にて拭き取り、油分汚れを除去する。				
塗装(1回目)	G-301 非鉄用グレー	10~15%	30~40	220~250	1時間以上
塗装(2回目)	AT-#311	10~15%	25~30	220~280	—

▼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	被塗物の赤錆・黒皮はディスクサンダー・サンドブラスト・ワイヤーブラシ等にて除去する。 (2種ケレン以上)				
前処理	ネツゾールシンナー（専用シンナー）にて拭き取り、油分汚れを除去する。				
塗装(1回目)	G-301 非鉄用グレー	0~5%	30~40	200~220	6時間以上
塗装(2回目)	AT-#311	0~2%	25~30	200~250	—

＜備考＞

※上塗りには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℃の標準数値の為、季節による温度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150℃×30分(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) スプレー吹付の場合は、ノズル口径1.0~1.2mmφ 圧力4.5mPaとすること。
- 6) 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・塗布量増減します。