

# ネツゾール耐熱塗装仕様書

## Gタイプ 150℃

### ▼吹付塗装

| 工程      | 使用材料  | 希釈率<br>(wt%) | 標準膜厚<br>Dry(μm) | 塗布量<br>(g/m <sup>2</sup> /回) | 塗装間隔<br>(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。<br>(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-151 (グレー・赤錆)  | 10~15%       | 25~35           | 180~220                      | 1時間以上         |
| 塗装(2回目) | G-150 ブラック・各色   | 5~15%        | 15~20           | 130~150                      | 1時間以上         |
| 塗装(3回目) | G-150 ブラック・各色   | 5~15%        | 15~20           | 130~150                      | —             |

### ▼刷毛塗装

| 工程      | 使用材料  | 希釈率<br>(wt%) | 標準膜厚<br>Dry(μm) | 塗布量<br>(g/m <sup>2</sup> /回) | 塗装間隔<br>(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。<br>(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-151 (グレー・赤錆)  | 0~5%         | 25~35           | 150~180                      | 6時間以上         |
| 塗装(2回目) | G-150 ブラック・各色   | 0~5%         | 15~20           | 110~130                      | 6時間以上         |
| 塗装(3回目) | G-150 ブラック・各色   | 0~5%         | 15~20           | 110~130                      | —             |

### ＜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110℃×25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・塗布量は増減します。