

耐熱耐酸塗装仕様書 200℃ (E-200)

▼エアレスプレー

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	メンテナンス塗装 : 2種ケレン (動力工具を使用して表面を清浄にする) 新設塗装 : 1種ケレン (ISO Sa2 1/2以上の除錆のこと)				
前処理	ネットゾールEP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)	E-200 グレー	0~10%	150	300	16時間以上 7日以内
塗装(2回目)	E-200 グレー	0~10%	150	300	—

▼刷毛塗装・ローラー

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	メンテナンス塗装 : 2種ケレン (動力工具を使用して表面を清浄にする) 新設塗装 : 1種ケレン (ISO Sa2 1/2以上の除錆のこと)				
前処理	ネットゾールEP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)	E-200 グレー	0~10%	80	160	16時間以上 7日以内
塗装(2回目)	E-200 グレー	0~10%	80	160	16時間以上 7日以内
塗装(3回目)	E-200 グレー	0~10%	80	160	—

＜備考＞

※混合比 (重量比) 主剤 : 硬化剤 = 88 : 12 (可使時間=70分)

※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。

※焼付の場合=セット時間15分以上(20℃)の乾燥時間を設けた後に120℃×1時間(硬化乾燥)

※使用器具の洗浄、塗料の希釈は専用シンナー (EPシンナー) をお使いください。

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0.45mPa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。