

ネツゾール耐熱塗装仕様書

Gタイプ 400℃

▼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) SO規格 Sa 2.5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-401 (グレー・赤錆) | 10~15% | 25~35 | 180~220 | 1時間以上 |
| 塗装(2回目) | G-400 シルバー | 5~10% | 15~20 | 130~150 | 1時間以上 |
| 塗装(3回目) | G-400 シルバー | 5~10% | 15~20 | 130~150 | — |

▼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) SO規格 Sa 2.5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-401 (グレー・赤錆) | 0~5% | 25~35 | 150~180 | 6時間以上 |
| 塗装(2回目) | G-400 シルバー | 0~2% | 15~20 | 110~130 | 6時間以上 |
| 塗装(3回目) | G-400 シルバー | 0~2% | 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180℃×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) 溶接個所は、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。