

標準塗装仕様

水性
ふっ素システム

新設						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ($\mu\text{m}/\text{回}$)	標準使用量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	プラスト処理 (ISO-Sa2 1/2)					4時間以内
防食下地	水性ゼッターEP-2HB	エアレス	75	570	0~5	16時間~1ヶ月
下塗り第一層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	エアレス	30	170	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vフロン#100H 上塗	エアレス	30	160	0~10	—

塗り替え						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ($\mu\text{m}/\text{回}$)	標準使用量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	動力工具にて、さび及び劣化塗膜を除去し、活膜は入念な目粗しを行い、塵埃などの異物を除去する(発錆部の除錆度:ISO-St3.0以上)					4時間以内
下塗り第一層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	刷毛・ローラー	30	130	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vフロン#100H 上塗	刷毛・ローラー	30	130	0~10	—

水性
ポリウレタンシステム

新設						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ($\mu\text{m}/\text{回}$)	標準使用量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	プラスト処理 (ISO-Sa2 1/2)					4時間以内
防食下地	水性ゼッターEP-2HB	エアレス	75	570	0~5	16時間~1ヶ月
下塗り第一層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	エアレス	30	170	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vトップ#100H 上塗	エアレス	30	150	0~10	—

塗り替え						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ($\mu\text{m}/\text{回}$)	標準使用量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	動力工具にて、さび及び劣化塗膜を除去し、活膜は入念な目粗しを行い、塵埃などの異物を除去する(発錆部の除錆度:ISO-St3.0以上)					4時間以内
下塗り第一層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	刷毛・ローラー	30	130	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vトップ#100H 上塗	刷毛・ローラー	30	120	0~10	—