

常温亜鉛めっき ZRC 塗装仕様書（工場用）

塗装工程	材料名 希釈剤	塗装方法	標準使用量 (kg/m ²)	標準膜厚 DRY (μm)	塗装間隔 (標準 20℃)
素地調整	ブラスト処理 1 種ケレン SSPC-SP6 又は (ISO-Sa2 以上)				素地調整後 直ちに
1 回目	ZRC 無希釈	エアレス	0.367	54	
2 回目	ZRC 無希釈	エアレス	0.367	54	標準 12h 以降
ZRC の乾燥皮膜厚は、1 点の最低皮膜厚 77 μm 以上 および 1 箇所 4 点の平均皮膜厚を 81 μm 以上とする					

注意事項

1. 温度が 5℃以下または湿度が 85%以上の場合、または被塗面が濡れている場合、及び風が強いなど乾燥皮膜に異常が予想されるときは塗装作業を控えてください。
2. 少量の部材及び複雑な形状の部材は、標準塗布量の 1.5 倍を施工ロスとみて下さい。
3. 塗膜の付きにくい箇所は、先行塗りを確実に行ってください。
4. 塗装工程 1 回目・2 回目は、標準仕様書をご参照下さい。
5. 塗装間隔は、以下の表をご参照ください。

気 温	5℃	10℃	20℃（標準）	30℃
塗装間隔	48時間	24時間	12時間	8時間

- ※ 材料を攪拌用別容器に移して、電動攪拌機を用いて色が均一に確認できるまで攪拌してください。
- ※ 無希釈のまま使用し、施工中のテールが生じた場合のみ、作業性を改善するために 5%（容量比）を上限として専用シンナーで希釈することができる。
- ※ 熔融亜鉛めっきの下地の場合、汚れや油分をシンナーでふき取り後、塗布できます。