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／㎡）	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	標準１２ｈ 以降
２回目	ZRC 無希釈	エアレス	０．３６７	５４	
ZRC の乾燥皮膜厚は、１点の最低皮膜厚７７μm以上 および１箇所４点の平均皮膜厚を８１μm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。

※ 溶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。

KYOKUTO BOEKI KAISHA, LTD.
極東貿易株式会社　産業素材ソリューション部　ゼットアール室　　〒100-0004　東京都千代田区大手町 2-2-1　新大手町ビル７Ｆ
[TEL] 03-3244-3830 [FAX] 03-3244-3997 [URL] https://www.zrc-japan.com [E-mail] info@zrc-japan.com