低VOC塗料塗膜性能調査 塗装系一覧

新設 C-5

17 IUA -	7															
	現行溶剤形	水性	形仕様			ハイソリッ	無機系仕様									
		塗装方法	使用量	膜厚	 塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚	
			g/m²	μm		至表刀丛	g/m²	μ m	1 至 2	至表力丛	g/m^2	μm		主衣刀丛 {	g/m²	μm
番号	A1				B1				C1				D1			
素地調整	ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2			
防食下地		スプレー	600	75	無機ジンクリッチペイント	スプレー	600			スプレー	600	75	各社一任			
ミスト		スプレー	160	-	水性エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	160			スプレー	160	-				
下塗1	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	540	120	水性エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	300	60	ハイソリッドエポキシ樹脂塗料下塗	スプレー		120			ļ	
下塗2	_		_	_		スプレー	300	60	_	-	-	-			ļ	
中塗		スプレー	170	30	水性ふっ素樹脂塗料用中塗	スプレー	170	30		スプレー					ļ	
上塗	ふっ素樹脂塗料上塗	スプレー	140	25	水性ふっ素樹脂塗料上塗	スプレー	140	25	各社一任	スプレー					1	

Rc- I

1/0 1																
	現行溶剤用	水性	:形仕様			ハイソリット	無機系仕様									
		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚
		主权力丛	g/m²	μm		主权力丛	g/m²	μm		主教力丛	g/m²	μm		主权方法	g/m²	μm
番号	A2				B2				G2				D2			
素地調整	ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2			
防食下地		スプレー	600		有機ジンクリッチペイント	スプレー	600			スプレー	600	75	各社一任			
下塗1		スプレー	240			スプレー	240	60		スプレー		120				
下塗2		スプレー	240			スプレー	240	60		スプレー	-	-				
中塗		スプレー	170	30	水性ふっ素樹脂塗料用中塗	スプレー	170			スプレー						
上塗	弱溶剤ふっ素樹脂塗料上塗	スプレー	140	25	水性ふっ素樹脂塗料上塗	スプレー	140	25	各社一任	スプレー						

Rc-III

17С Ш																
	現行溶剤形	水性	E形仕様			ハイソリッド仕様				無機系仕様						
		塗装方法	使用量 g/m²	膜厚 μm		塗装方法	使用量 g/m²	膜厚 μ m		塗装方法	使用量 g/m²	膜厚 μ m		塗装方法	使用量 g/m²	膜厚 μ m
番号	A3				B3				C3				D3			
素地調整	ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2	ĺ	1	
旧膜代替	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	270	60	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	270	60	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	270	60	エポキシ樹脂塗料下塗		1	
素地調整	素地調整程度3種				素地調整程度3種				素地調整程度3種				素地調整程度3種		1	
下塗1	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー	200	60	水性エポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー	200	60	ハイソリッドエポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー		120	各社一任			
下塗2	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー	200	60	水性エポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー	200	60	_		-	-				
中塗	弱溶剤ふっ素樹脂塗料用中塗	はけ・ローラー	140	30	水性ふっ素樹脂塗料用中塗	はけ・ローラー	140	30	各社一任	はけ・ローラー						
上塗	弱溶剤ふっ素樹脂塗料上塗	はけ・ローラー	120	25	水性ふっ素樹脂塗料上塗	はけ・ローラー	120	25	各社一任	はけ・ローラー						

Rc-IV

LC IA																
	現行溶剤	水性	形仕様			ハイソリッ	無機系仕様									
		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚		塗装方法	使用量	膜厚
		至表力丛	g/m²	μm		主权力丛	g/m^2	μ m		主教刀丛	g/m²	μm		主权力丛	g/m²	μm
番号	A4				B4				C4				D4			
素地調整	ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2				ブラスト処理 ISO Sa 2 1/2	ĺ		
旧膜代替	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	270	60	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	270	60	エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー	270	60	エポキシ樹脂塗料下塗	ĺ		
素地調整	素地調整程度4種				素地調整程度4種				素地調整程度4種				素地調整程度4種	ĺ		
下塗2		はけ・ローラー	200	60	水性エポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー	200	60	ハイソリッドエポキシ樹脂塗料下塗	はけ・ローラー		60	各社一任	ĺ		
中塗	弱溶剤ふっ素樹脂塗料用中塗	はけ・ローラー	140	30	水性ふっ素樹脂塗料用中塗	はけ・ローラー	140	30	各社一任	はけ・ローラー				ĺ		
上塗	弱溶剤ふっ素樹脂塗料上塗	はけ・ローラー	120	25	水性ふっ素樹脂塗料上塗	はけ・ローラー	120	25	各社一任	はけ・ローラー						