



施工仕様書

品名 : No.305銀 2コート仕様

作成日:2007.05.23
改訂日:2021.05.07

特徴	シリコーン樹脂系塗料(溶剤型) 2コート(下塗:1液型 上塗:2液型)
適用箇所	アルミ、鉄、ステンレスに塗装可能 300°Cまでの耐熱性が要求される箇所(屋内加熱設備外面等)に適用
仕上色調	シルバー(半艶)

施工工程

● 刷毛塗り

施工区分	工程	塗料の調整			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20°C)
		商品名 調合	希釀剤	希釀率 (wt%)			
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法: ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いる 処理内容: 鋸、黒皮(塗膜)、汚物、その他異物を除去する(2種ケレン以上)					
	下塗	No.900又は No.903 —	No.50又は No.100シンナー	10~20	140	20	16時間以上 12日以内
	塗装	No.305 主:硬=100:1.5 (可使時間 24Hr)	No.50又は No.100シンナー	0~10	75	10	—

● エアレス塗装

施工区分	工程	塗料の調整			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20°C)
		商品名 調合	希釀剤	希釀率 (wt%)			
工場内 又は 現地	素地調整	刷毛塗りと同様(2種ケレン以上)					
	下塗	No.900又は No.903 —	No.50又は No.100シンナー	15~25	170	20	16時間以上 12日以内
	塗装	No.305 主:硬=100:1.5 (可使時間 24Hr)	No.50又は No.100シンナー	0~10	100	10	—

※ 膜厚、塗布量、塗装間隔は20°Cでの標準数値です。施工環境、季節等により変動します。

注意事項

- 常温で半硬化します。目安として180°Cで20分加熱することで硬化します。
- 硬化前に塗装物を搬送する場合、現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある箇所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等で鋸などを除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、異物、水分などを除き、同工程でタッチアップして下さい。
- 塗装完了後は出来るだけ速やかに装置を稼動して下さい。
- 急激な温度上昇は避けて下さい。
- 希釀剤は目安として、20°C未満の場合はNo.50シンナー、20°C以上の場合はNo.100シンナーをお使い下さい。