



okitsumo

# 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℃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 <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (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：錆、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 <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (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℃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

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