

ローバルシリーズ施工仕様書

ローバル株式会社
 大阪府交野市幾野6-41-1
 TEL. 072-892-7791
 FAX. 072-892-6391

1. 適用

- (1) 適用範囲：工場及び工事現場におけるローバルシリーズの施工
- (2) 施工部位
 - ①鉄鋼材の重防食仕様が必要な部位
 - ②鉄鋼材にて亜鉛めっき仕様が必要とされる部位
 - ③亜鉛めっき鋼材の耐久防食性能向上が必要とされる部位

ご注意：住宅の品質確保の促進等に関する法律（品確法）、評価方法基準に適用する場合は、「ローバルシリーズ施工仕様書（国土交通大臣認定 特別評価方法適用）」をご覧ください。

2. 塗装仕様選定

◆素地調整

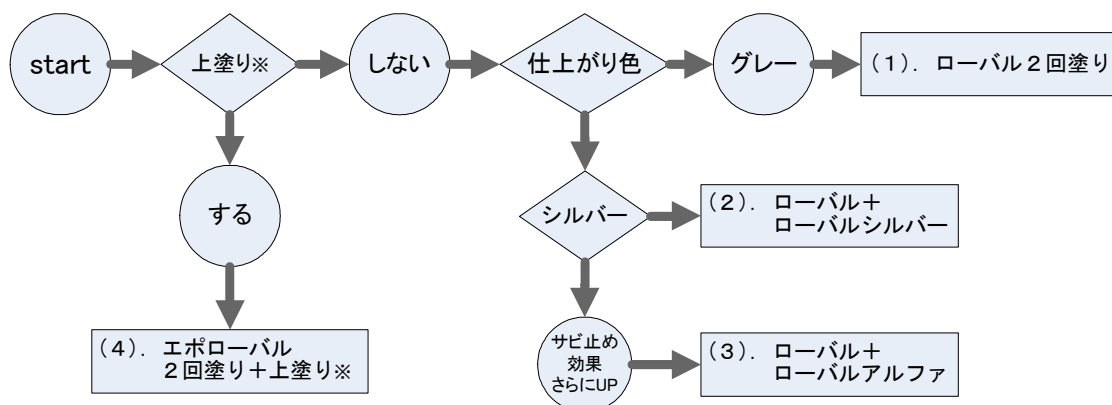
ローバルシリーズは鉄面あるいは亜鉛めっき面に直接塗る事でさび止め効果を発揮します。一般さび止め塗料や旧塗膜(活膜を含む)、赤さび、溶接等の酸化物などは除去して下さい。表面に付着している油、砂等の付着物は、水洗洗浄、溶剤拭きなどにより充分除去し、清浄な鉄面・亜鉛めっき面(赤さび発生部、溶接部などは[鉄面]参照)に仕上げた後、速やかに塗装して下さい。海塩粒子、融雪剤などは、高圧水洗洗浄等で充分除去して下さい。塩素濃度：50ppm(50mg/m²)以下

項目	鉄 面		亜鉛めっき面	
	主な適用例	亜鉛めっき代替	長期防錆 溶接溶断補修	新設亜鉛めっきのさび止め性能向上 既存亜鉛めっきの原状回復
素地	黒皮、赤さび、旧塗膜、溶接・溶断部等		赤さび、旧塗膜 溶接・溶断部等	白さびのみ (赤さび発生なし)
種別	ブラスト処理・1種B ・ISO 8501 Sa2 1/2※	電動工具処理・2種 ・ISO 8501 St3※	手工具処理・2種 ・ISO 8501 St2※	
方法	ブラスト工法による	ディスクサンダー、ディスクペーパー等の動力工具及びスクレーパー・ワイヤーブラシ等による	ワイヤーブラシ、研磨布 研磨紙(#180～#240)等による	

※素地の確認は目視により標準写真(ISO 8501-1(1988), 8501-2(1994))と比較して下さい。

◆塗料の選定

期待するさび止め効果や仕上がり色等により以下のタイプから選定して下さい。色合わせ等で他社塗料を上塗りされる場合は(4)エポローバルを選定して下さい。尚、ローバルシリーズは、亜鉛めっき同様に暴露されるにしたがい色の変化します。



※上塗り：他社塗料での最終塗装

◆塗料の特徴

- (1)「ローバル」2回塗り(グレー色)
「常温亜鉛めっき」と称し、シリーズ中最も安価ながら亜鉛めっき同等のさび止め実現!
- (2)「ローバル」+「ローバルシルバー」(シルバー色)
アルミ顔料によるシルバー仕上げ。灰色のローバルを美しいシルバー仕上げに変身!
- (3)「ローバル」+「ローバルアルファ」(メタリックシルバー色)
亜鉛100%でシルバー色を実現。強力なさび止め+金属光沢+抗菌・防カビ効果!
- (4)「エポローバル」2回塗り(グレー色)+上塗り(他社の塗装系)
ローバルの上塗り対応タイプ。ローバル(常温亜鉛めっき)と同等の強力なさび止め実現!
耐熱性: 300℃連続(瞬間的: 450℃: 剥離無し) 上塗り無し仕様も可能。

【塗装工程】

(1). ローバル(2回塗り)

工 程	項 目	塗布量 (g/m ²)	実塗布量(g/m ²)※1		塗膜(μm)		回数	塗装間隔 (20℃)
			ハケ	スプレー	ドライ	ウエット		
1	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	ローバル	250	300	325	40	75	1	30分以上
3	ローバル	250	300	325	40	75	1	
	合 計	500	600	650	80	---		

(2). ローバル+ローバルシルバー

工 程	項 目	塗布量 (g/m ²)	実塗布量(g/m ²)※1		塗膜厚(μm)		回数	塗装間隔 (20℃)
			ハケ	スプレー	ドライ	ウエット		
1	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	ローバル	250	300	325	40	75	1	30分以上
3	ローバルシルバー	250	300	325	40	80	1	
	合 計	500	600	650	80	---		

(3). ローバル+ローバルアルファ

工 程	項 目	塗布量 (g/m ²)	実塗布量(g/m ²)※1		塗膜厚(μm)		回数	塗装間隔 (20℃)
			ハケ	スプレー	ドライ	ウエット		
1	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	ローバル	250	300	325	40	75	1	30分以上
3	ローバルアルファ	250	300	325	40	85	1	
	合 計	500	600	650	80	---		

(4). エポローバル(2回塗り)+他社上塗り塗装系

工 程	項 目	塗布量 (g/m ²)	実塗布量(g/m ²)※1		塗膜厚(μm)		回数	塗装間隔 (20℃)	
			ハケ	スプレー	ドライ	ウエット			
1	素地調整	素地調整の項をご参照ください。							
2	エポローバル	250	300	325	40	75	1	30分以上	
3	エポローバル	250	300	325	40	75	1		
	合 計	500	600	650	80	---			
必要に応じて上塗りしてください。24時間以上 塗装間隔は空けること。									
4	中塗り	弱溶剤系変性エポキシ塗料(亜鉛めっき用)					製品カタログご参照のこと。		
5	上塗り	フッ素系、ウレタン系アクリル系他							

※1 実塗布量はハケ塗装では20%、スプレー塗装では30%のロス分を含んでいます。
 ※2 温度20℃、湿度65%での標準値です。環境、塗膜厚等により変化します。
 ※3 ハケ塗りは希釈不用です。スプレー塗装では最大5%(重量)以下必要に応じて調整して下さい。

上塗り注意:油性、フタル酸系、アルキド系、及びそれらを変性させた塗料の上塗りは避けて下さい。

3. 塗装

- ◆ ローバルシリーズ塗料は、希釈はしないで下さい。希釈するとバランスが崩れたり、塗膜厚が痩せ、さび止め能力が低下する可能性があります。
- ◆ 塗付・配り：十分塗料を含ませたハケでこまめに実施してください。
- ◆ ならし：塗料を置いていくような感じで、塗り延ばしは20cm程度に止めて下さい。
- ◆ 攪拌は、動力攪拌をメインとし、充分攪拌後、缶底部に沈殿物が無い事を確認の上使用すること。
- ◆ 連続塗装中は常時攪拌を行い、小分け後も含め均一な塗料状態を維持して下さい。
- ◆ 粘度が開缶時より上昇した場合、専用シンナーにて最大5%(重量)以下で調整して下さい。

塗装用具	摘 要
ハケ	腰が柔らかく塗料含みが良い物(ニスバケ等) 好川産業:スリーセブン、サンダーバード、はやぶさ等 大塚刷毛:こまち、新鉄骨、しまうま等
ローラー	中毛(毛丈:12~13mm程度) 好川産業:新無泡、REVO、スーパードリーム等 大塚刷毛:重防用、ピーチ、ウレタンくん中毛等
エアスプレー	濾過: #100 を使用、チップ径:1.5~2.0mm、エア圧力:標準 0.29MPa
エアレススプレー	チップ:517 以上、フィルター: #50~60、圧縮比:35 対 1 以上、圧力:20MPa 以上

※弊社にてテストした結果。エアレス機は日本ワグナー社製「レオパード 35-70」を使用。詳細は塗装機メーカーにお問合せください。

【塗装間隔】

硬化乾燥の目安は、下表、または「塗膜硬化乾燥評価」を元に適宜判断して下さい。

- 塗膜硬化乾燥評価：塗膜の厚い部分を人差指で強く押し塗面に指紋による凹みが付かず、塗膜の動きが感じられない状態を確認して乾燥と判断する。(参考:JIS-K-5600.1.1-4.3.5)

◇ 環境温度と塗装間隔の目安:

環 境 温 度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
ローバルシリーズ各製品の塗装間隔	60分	40分	30分	10分	5分
メッキカバー・他社上塗り塗料の塗装間隔	36時間	24時間以上			

※乾燥塗膜厚 40 μ m、湿度 65%での標準値です。環境、塗膜厚等により変化します。

- 強制乾燥：強制乾燥する場合、塗装後 10 分程度経過した後に行ってください。
- 一般塗料上塗時の注意点：ローバルシリーズの塗膜は、亜鉛を高濃度に配合しているため空孔(ポイド)が多く存在し上塗り時発泡現象を生じさせる可能性があります。発泡現象が生じた場合はミストコート処理を実施して下さい。

4. 注意事項

- ◆ 次の項目に該当する場合、原則施工禁止して下さい。
 - a. 施工環境の気温が 5℃以下、または湿度が 85%以上の場合。
 - b. 結露が発生している、または強風や塵埃が多い場合。
 - c. 降雨・降雪時または天候の悪化が予想される場合
- ◆ その他：
 - 必要に応じて塗膜厚を測定し規定塗膜以上であるかを確認して下さい
 - 必要に応じて梱包する等、塗膜の保護を行ってください。
 - 有機溶剤による中毒を起こさないよう換気に注意して下さい。
 - 火気に注意し、火災等の災害を起こさないようにして下さい。
 - 製品の安全性に関する詳細な内容は製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。

以 上