

## ローバルシリーズ+マットカバー塗装 施工仕様書

ローバル株式会社  
 大阪府枚方市野村元町1-1  
 TEL. 072-894-7590  
 FAX. 072-894-7593

### 1. 一般事項

- a. 適用範囲 一般鉄鋼材の新規・補修及び改修工事に適用する
- b. 材 料 水性ローバル（常温亜鉛めっき塗料 93% 亜鉛未含有）
- ・有機質水性 1 液 1 粉末形ジンクリッチペイント（高濃度亜鉛未塗料）
  - ・非危険物 ※溶剤臭無し
- エポローバル（常温亜鉛めっき塗料 96% 亜鉛未含有）
- ・有機質 1 液形ジンクリッチペイント（高濃度亜鉛未塗料）
  - ・危険物第 4 類第 1 石油類 ※溶剤臭有り
- マットカバー（亜鉛めっき面補修用塗料 70% 亜鉛未含有）
- ・有機質 1 液形ジンクリッチペイント（高濃度亜鉛未塗料）
  - ・危険物第 4 類第 2 石油類 ※溶剤臭有り

### 2. 塗装仕様

#### ◆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)の上に塗った場合、さび止め効果は発揮されません。

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、砂などの付着物は、水洗洗浄、溶剤拭きなどにより充分除去し、清浄な亜鉛めっき面(赤さび発生部、溶接部などは補修塗りが必要)に仕上げ、ブロワーにてゴミや削りカスを十分に飛ばした後、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。付着塩分量:50mg/m<sup>2</sup>以下  
 マットカバーは亜鉛めっき面あるいは水性ローバル塗装面・エポローバル塗装面に直接塗装してください。

項目	素地		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 ※ <sub>1</sub> ・ISO 8501 Sa2 1/2※ <sub>2</sub>		電動工具処理・2種 ※ <sub>1</sub> ・ISO 8501 St3※ <sub>2</sub>		手工具処理・3種 ※ <sub>1</sub> ・ISO 8501 St2※ <sub>2</sub>	
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	

※<sub>1</sub>：鋼道路橋防食便覧（平成 26 年 3 月）＜表－Ⅱ.7.12 素地調整程度と作業内容＞ 参照。

※<sub>2</sub>：標準写真(ISO 8501-1(1988), 8501-2(1994))と比較。

#### ◆塗装工程 ※ER：エポローバル、WR：水性ローバル

##### ① 鉄面への塗装仕様

工程	塗料名	実塗布量(g/m <sup>2</sup> )※1		塗膜厚(μm) ドライ	回数	塗装間隔 (20°C)	
		ハケ	スプレー				
1	素地調整	上記素地調整をご参照下さい。					
2	下塗り①	ER 又は WR	300	325	40	1	30 分以上
3	下塗り②	ER 又は WR	300	325	40	1	24 時間以上
4	上塗り①	マットカバー	180	195	20	1	30 分以上
5	上塗り②	マットカバー	180	195	20	1	――
	――	合 計	960	1040	120	――	――

## ② 新設亜鉛めっき面への塗装仕様

工程	塗料名	実塗布量(g/m <sup>2</sup> )※1		塗膜厚(μm)	回数	塗装間隔(20℃)	
		ハケ	スプレー	ドライ			
1	素地調整	上記素地調整をご参照下さい。					
2	下塗り	マットカバー	180	195	20	1	30分以上
3	上塗り	マットカバー	180	195	20	1	——
	——	合計	360	390	40	—	——

## ③ 劣化亜鉛めっきへの塗装仕様

工程	塗料名	実塗布量(g/m <sup>2</sup> )※1		塗膜厚(μm)	回数	塗装間隔(20℃)	
		ハケ	スプレー	ドライ			
1	素地調整	上記素地調整をご参照下さい。					
2	赤さび部補修塗り	ER 又は WR	300	325	40	1	30分以上
3	下塗り	ER 又は WR	300	325	40	1	24時間以上
4	上塗り①	マットカバー	180	195	20	1	30分以上
5	上塗り②	マットカバー	180	195	20	1	——
	——	合計	660	715	80	—	——

※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 溶接部、切断部の補修塗装は、補修面積により別途購入、計上して下さい。

※3 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. 塗装

塗装用具	水性ローバル	エポローバル、マットカバー
ハケ	水性塗料用の化学繊維ハケを使用してください (獣毛ハケは毛先が固まります) 好川産業 : ビーナス 大塚刷毛 : みずき など	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 : REVO 大塚刷毛 : NEW-WAKABAなど	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 PIA : JOKER等
エアスプレー	濾過 : #100を使用 チップ径 : 2.0~3.0mm、 エア圧力 : 標準 0.3MPa 塗料供給方式 : 重力式	濾過 : #100を使用 チップ径 : 1.5~2.0mm、 エア圧力 : 標準 0.29MPa 塗料供給方式 : 重力式
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。
- ◆ スプレー塗装の希釈については必要に応じて以下で調整して下さい。  
水性ローバル : 重量の2~5%以内(水道水)  
エポローバル : 重量の5%以内(エポローバルシンナー)  
マットカバー : 希釈不要
- ◆ 塗付・配り : 十分塗料を含ませたハケでこまめに実施して下さい。
- ◆ 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。
- ◆ 一度に厚塗りをせず、われ防止のため、2回に分けて塗装して下さい。
- ◆ 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。

- ◆ 塩分の懸念がある場合：塩分(海塩粒子、融雪剤)等は高圧水洗洗浄等で除去してください。  
被塗面の付着塩分量:50mg/m<sup>2</sup>以下であることを確認すること。
- ◆ 水性ローバルは、重量比 粉末：塗料=3.5：1の割合で混ぜてご使用ください。
- ◆ 水性ローバルは、塗料液を容器に移し替え、攪拌しながら少しずつ粉末を混ぜ、ダマがなくなるまで3分以上攪拌してください。
- ◆ 水性ローバルはポットライフの12時間以内に使い切ってください。  
※残った混合液は保管できないので処分してください。(化学反応によりガスが発生します)
- ◆ 膜厚測定は乾燥塗膜を「電磁膜厚計」または「永久磁石式膜厚計」にて行ってください。

### 【塗装間隔】

硬化乾燥の目安は、下表の目安、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℃
エポローバル 又は 水性ローバル塗装間隔	60分	40分	30分	10分	5分
エポローバル 又は 水性ローバルと マットカバーの塗装間隔	36時間	24時間以上			

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

### 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ことを確認して下さい。
  - 必要に応じて梱包する等、塗膜の保護を行って下さい。
  - 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安全データシート(SDS)をご参照ください。
  - 塗装後初期は特に傷がつく可能性が高いのでご留意ください。

以 上