

エコタイプシリーズ施工仕様書

1. 適用

- 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
 亜鉛めっきの新規・補修及び改修工事に適用する
- b. 材 料 ローバルエコタイプ (常温亜鉛めっき塗料 96% 亜鉛末含有)
 ・有機質 1 液形ジンクリッチペイント (高濃度亜鉛末塗料)
 ・危険物第 4 類第 2 石油類
- ローバルシルバーエコタイプ (常温亜鉛めっき塗料 83% 亜鉛末含有)
 ・有機質 1 液形ジンクリッチペイント (高濃度亜鉛末塗料)
 ・危険物第 4 類第 2 石油類

2. 塗装仕様選定

◆素地調整

エコタイプシリーズは鉄面又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。付着塩分量：50mg/m²以下

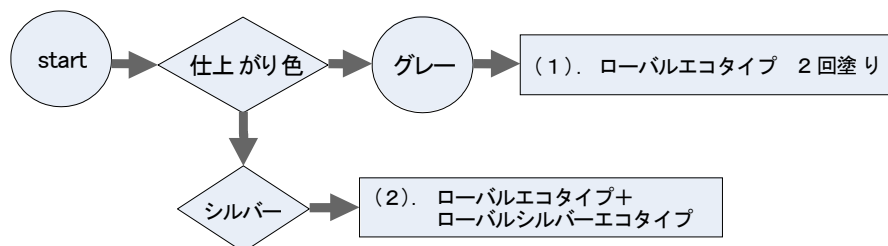
	鉄 面		亜鉛めっき面	
主な適用例	亜鉛めっき代替	長期防錆 溶接溶断補修	新設亜鉛めっきのさび止め性能向上 既存亜鉛めっきの原状回復	
素地	黒皮、赤さび、旧塗膜、溶接・溶断部等		赤さび、旧塗膜 溶接・溶断部等	白さびのみ (赤さび発生なし)
種別	ブラスト処理・1種 ※ ₁ ・ISO 8501 Sa2 1/2※ ₂	電動工具処理・2種 ※ ₁ ・ISO 8501 St3※ ₂	手工具処理・3種 ※ ₁ ・ISO 8501 St2※ ₂	
方法	ブラスト工法による	ディスクサンダー、ディスクペーパー等の 動力工具及びスクレーパー・ワイヤーブ ラン等による	ワイヤーブラシ、研磨布 研磨紙(#180~#240)等による	

※₁：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。

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

◆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。
 尚、エコタイプシリーズは、亜鉛めっき同様に暴露されるにしたがい色が変わります。



【新規：工場での塗装工程】

(1). ローバルエコタイプ2回塗り

「常温亜鉛めっき」と称し、環境規制に配慮しながら亜鉛めっき同等のさび止め実現！

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※2 (20℃)	
				ハケ	スプレー	ドライ			
1	工場	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	工場	ローバルエコタイプ	250	300	325	40	1	20分以上	
3	工場	ローバルエコタイプ	250	300	325	40	1		
補修	現場	ローバルエコタイプ	補修+化粧塗装 ※3					1	
合 計			500	600	650	80			

(2). ローバルエコタイプ+ローバルシルバーエコタイプ

アルミ顔料によるシルバー仕上げ。灰色のローバルエコタイプを美しいシルバー仕上げが可能に！

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※2 (20℃)	
				ハケ	スプレー	ドライ			
1	工場	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	工場	ローバルエコタイプ	250	300	325	40	1	20分以上	
3	工場	ローバルシルバーエコタイプ	250	300	325	40	1		
補修	現場	ローバルシルバーエコタイプ	補修+化粧塗装 ※3					1	
合 計			500	600	650	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 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 現場に納められた際に必要に応じて補修してください。カッコ内は補修塗りを含んだ塗布量です。

※4 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。

【改修：現場での塗装工程】

(1). ローバルエコタイプ2回塗り

「常温亜鉛めっき」と称し、環境規制に配慮しながら亜鉛めっき同等のさび止め実現！

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※2 (20℃)	
				ハケ	スプレー	ドライ			
1	現場	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	現場	ローバルエコタイプ	250	300	325	40	1	20分以上	
3	現場	ローバルエコタイプ	250	300	325	40	1		
合 計			500	600	650	80			

(2). ローバルエコタイプ+ローバルシルバーエコタイプ

アルミ顔料によるシルバー仕上げ。灰色のローバルエコタイプを美しいシルバー仕上げが可能に！

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※2 (20℃)	
				ハケ	スプレー	ドライ			
1	現場	素地調整	素地調整の項をご参照ください。						
2	現場	ローバルエコタイプ	250	300	325	40	1	20分以上	
3	現場	ローバルシルバーエコタイプ	250	300	325	40	1		
合 計			500	600	650	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 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 引渡し前に必要に応じて補修してください。

※4 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。

※5 亜鉛めっき改修の場合、赤さびを除去した部分は先行補修塗りが必要です。

3. 塗装

- ◆ 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。
- ◆ スプレー塗装時、及び粘度が開缶時より上昇した場合、専用の「エコシリーズシンナー」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 PIA:JOKER 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、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い合わせください。

【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℃
ローバルエコタイプの塗装間隔	55分	35分	20分	10分	5分

※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。

※エコタイプシリーズの詳細につきましてはホームページの製品相関図をご参照ください。

- 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。

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安全データシート(SDS)をご参照ください。

以 上