

## ALMZ施工仕様書

### 1. 一般事項

- a. 適用範囲 合金めっき鋼板(JIS G 3323)、亜鉛めっき、一般鉄鋼材の  
 新規・補修及び改修工事に適用する
- b. 材 料 ALMZ 及び ALMZ スプレー  
 (合金めっき補修用塗料 86% 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

#### ◆素地調整

ALMZ は合金めっき鋼板(JIS G 3323)及び鉄・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、清浄な合金めっき面(赤さび発生部、溶接部などは電動工具処理)に仕上げた後、速やかに塗装して下さい。海塩粒子、融雪剤等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

	鉄 面		合金めっき(JIS G 3323) 及び 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

工程	塗料名	実塗布量(g/m <sup>2</sup> )※ <sub>1</sub>			塗膜厚 (μm) ドライ	回数	塗装間隔 (20°C)	
		ハケ	スプレー	エアゾール (m <sup>3</sup> /本)				
1	素地調整	上記素地調整をご参照下さい。 海塩粒子の影響が懸念される場合は、充分な水洗洗浄を行ってください。						
2	赤さび部 補修塗り※ <sub>2</sub>	ALMZ	300	325	—	40	1	30 分以上
3	下塗り	ALMZ	300	325	0.8	40	1	30 分以上
4	上塗り	ALMZ	300	325	0.8	40	1	-----
	——	合計	600	650	—	80	—	——

※<sub>1</sub> 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。

※<sub>2</sub> 赤さびを除去し、速やかに塗装して下さい。

※<sub>3</sub> 温度 20°C、湿度 65%での標準値です。環境、塗膜厚等により変化します。

※<sub>4</sub> ハケ塗りは希釈不用です。スプレー塗装では必要に応じて最大 5%(重量)以下で調整して下さい。

※<sub>5</sub> 赤さび部の補修塗装は、補修面積により別途購入、計上して下さい。

### 3. 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。

#### <エアゾールタイプ>

逆さに向けカラカラと音がしてもなお30回以上振り塗料液を充分攪拌すること。

被塗面との距離：約20～30cm 塗装(移動)速度：約50cm/秒程度、4回程度往復

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℃
塗 装 間 隔	60分	40分	30分	10分	5分

※乾燥塗膜厚40μm、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。

### 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(SDS)をご参照ください。

以 上