

塗装仕様

塗装区分	素地調整の程度	塗装の種類		塗装仕様				塗料名	用途		
		分類	塗装系(上塗分類)	塗装	回数	膜厚 μ	塗料のタイプ				
外面塗装	鋳物・・・ 1種ケレン	標準塗装	—	下塗	1	20～40	無鉛・無クロムさび止め塗料	NCプライマ	標準品下塗		
			中油性フタル酸系	上塗	1	15～30	中油性(アルキド樹脂)フタル酸樹脂エナメル	ネオアルキス	標準品上塗		
		輸出標準塗装	エポキシ系	—	下塗	1	20～40	無鉛・無クロムさび止め塗料	NCプライマ	輸出品	
				—	上塗	1	15～35	ビニール変性エポキシ樹脂塗料	ネオゴーセ #500		
		鋼板・・・ 2種ケレン	特殊塗装	エポキシ系	—	下塗	1	20～40	ビニール変性エポキシ樹脂塗料	ネオゴーセ #500 鉛丹プライマ	海浜地帯構造物 産業機械、化学 工場全般
					—	上塗	2	30～60	ビニール変性エポキシ樹脂塗料	ネオゴーセ #500	
	ポリウレタン系			—	下塗	2	40～70	ポリウレタン樹脂塗料	NYポリン #500 プライマ	長期防蝕橋梁	
				—	上塗	3	50～90	ポリウレタン樹脂塗料	NYポリン		
	エポキシ系			—	下塗	2	40～70	エポキシ樹脂塗料	ネオゴーセ #2300 鉛丹プライマ	過酷な条件の 化学工場	
				—	上塗	3	50～90	エポキシ樹脂塗料	ネオゴーセ #2300		
	塩化ビニル系	—	下塗	2	40～70	塩化ビニール樹脂エナメル	エンビ #100 金属プライマ	防カビ、食品関係 機械			
		—	上塗	3	50～90	塩化ビニール樹脂エナメル	エンビ #1000				
内面塗装	鋳物・・・ 1種ケレン 鋼板・・・ 3種ケレン	標準塗装	—	—	1	20～40	無鉛・無クロムさび止め塗料	NCプライマ	標準品内面塗装		

注記：(1) 当社標準塗装色は、マンセル記号 5G 6/4.5 です

素地調整

処理の程度	処理された表面の状態	処理方法	参考規格	
			SSPC	SIS
一種ケレン	全てのミルスケール、錆、腐蝕物質、油脂、汚れ、その他異物質を完全に除去した表面。 但し、強固な残存物(ミルスケール、錆、酸化物の僅かなシミや変色)は、その対象としないが、少なくとも、表面積の95%には明瞭な残存物がなく、残りの面積にも上記の様な、僅かな変色、シミ残存物などがあるのが限度である。	Near White Blast Cleaning ショットブラスト サンドブラストなど	SP - 10	Sa - 2 ^{1/2}
二種ケレン	完全に固着したミルスケールは残し、固着しないミルスケール及び錆、腐蝕物質、油脂、汚れ、その他異物質を完全に除去した表面。 但し、強固な残存物(ミルスケール、錆、酸化物の僅かなシミや変色)は、その対象としないが、もし表面に孔蝕があれば、錆や塗膜の残存物がその底に残るが、少なくとも表面の2/3には、明瞭な残存物がなく、残りの面積にも上記の様な僅かな変色、シミや残存物があるのが限度である。	Commercial Blast Cleaning Power Tool Cleaning ディスクサンダー ワイヤホイール グラインダーなど	SP - 6 (SP - 3)	Sa - 2 (St - 3)
三種ケレン	ワイヤーブラシ、スクレーパー等で、浮いたスケールや錆、旧塗膜、油脂、汚れ、その他異物質を除去する。 表面は、かすかな金属光沢をもつ程度である。	Hand Tool Cleaning ワイヤーブラシ スクレーパーなど	SP - 2	St - 2

<参考規格> SSPC規格 (U.S.A Steel Structural Painting Councils) SIS規格 (SWEEDEN, SVENSK Standard, S.I.S 055900)

防錆基準

1. 標準防錆仕様

(1) 外部防錆

工場出荷時、さび止め油を塗布して出荷しています。出荷後6ヶ月に1回は防錆状態を確認し、必要な場合は再防錆処置を行ってください。

(2) 内部防錆

防錆期間	6ヶ月
保管条件	湿気、じんあい、激しい温度変化、腐蝕性ガス等のない環境であり、一般的な工場屋内又は倉庫内での保管とします。 出荷後2～3ヶ月毎に当社推奨潤滑油で5～10分間運転することとします。

2. 輸出防錆仕様

輸出品や標準防錆以上の仕様を必要とする場合は、輸出防錆処置を施工致しますのでご照会ください。