

塗装と防錆

1. 塗装の種類

素地調整の程度	塗装の種類		塗装回数	塗装仕様		適用塗料	耐候性	耐浸水性	耐油性	耐酸性	耐アルカリ	耐熱性℃	用途			
	分類	塗装系		塗装	回数 合計膜厚 (Total μm)									一般名称	商品名	
標準塗装	—	—	0	下塗	1注)8 (0~40)	変性アルキド樹脂	アクトプライマー					100	標準品下塗			
			0	上塗	1 (15~30)	アクリル系 アルキド樹脂	ネオロン# 2000	○	×	△	△	×	100	標準品上塗		
輸出標準塗装	アクリル変性 フタル酸系	—	2	下塗	2 (30~60)	変性アルキド樹脂	アクトプライマー	○	×	△	△	×	100	輸出品		
			2	上塗	1 (15~30)	アクリル系 アルキド樹脂	ネオロン# 2000									
オプション 1次プライマーとしてユニグランド PTCプライマー1回塗布	変性 エポキシ系	—	6	下塗	1 (20~40)	ビニール変性 エポキシ塗料	ネオゴーサー# 500 鉛丹プライマー	◎	△	○	△	△	100	希薄な腐蝕性ガス 海岸地域 屋外多湿雰囲気 化学工場地帯		
				上塗	2 (30~60)	アクリル系 アルキド樹脂	アクロン# 300									
			7	下塗	2 (40~70)	鉛系サビ止ペイント	SD マリンビルド プライマー	○	×	×	△	×	100	船舶 橋梁 海岸地域 屋外多湿雰囲気		
				上塗	2 (30~60)	合成樹脂 調合ペイント	ペンフォルテ# 600									
			塩化ゴム系	—	10	下塗	2 (40~70)	鉛系サビ止ペイント	SD マリンビルド プライマー	◎	△	△	○	○	80	船舶 橋梁 海岸地域 屋外多湿雰囲気
						中塗	1 (20~40)	フェノール M.I.O 塗料	シントー MIO							
	上塗	2 (40~70)				塩化ゴム塗料	ラバール# 100									
	フェノール系	—	7	下塗	2 (40~70)	鉛系サビ止ペイント	SD マリンビルド プライマー	○	×	△	○	△	100	酸を使用する 工場屋内・外化学 工場地帯		
				上塗	2 (30~60)	フェノール樹脂エナメル	ニューアクノン									
	耐熱シルバー	—	7	下塗	1 (20~40)	鉛系サビ止ペイント	SD マリンビルド プライマー	○	×	×	×	×	120	耐熱 120℃加熱炉		
				上塗	1 (15~30)	アルミニウムペイント	シルバートップ耐熱									
	重防蝕塗装	エポキシ系	—	10	下塗	1 (50~60)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	カーボマスチック 15	※	◎	◎	◎	◎	150	薬品接触部化学 プラント長期重 防蝕プラント	
上塗					3 (30~90)	ポリアミド系 エポキシ樹脂	ネオゴーサー# 200	◎								
エポキシ系		—	10	下塗	1 (50~60)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	カーボマスチック 15	※	◎	◎	◎	◎	150	原子力発電用		
				上塗	3 (120~240)	ポリアミド系 エポキシ樹脂	ネオゴーサー# 2300CW	◎								
ポリウレタン系		—	10	下塗	1 (50~60)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	カーボマスチック 15	◎	◎	◎	◎	◎	150	原子力発電用		
				上塗	3 (45~90)	ポリイソシアネイト系 ウレタン樹脂塗料	NY ポリン K 上塗									
サンドブラ スト指示が 必要	重防蝕塗装	厚膜エポキシ系	12		5 (250~350)	厚膜型変性 エポキシ樹脂塗料	ネオゴーサー# 2300 NTHB	◎	◎	◎	◎	◎	100	水中機器 海洋構造物		

注) 1. 塗装日数とは、特殊塗装の場合、標準塗装に比べてどれだけ余分に日数を要するかを示します。

2. 当社標準塗装色は、ドナウブルー (6.5PB 3.6/8.2)。特殊塗装色の場合は、塗装仕様が変わる場合があります。

3. 適用塗料は相当品に変更する場合があります。

4. ※印は太陽光線による退色があるので注意を要します。

5. 耐熱性について：周囲温度に依り上表を超える場合、検討を要します。

(上表の耐熱温度は塗料のみの耐熱温度であって、減速機の耐熱温度ではありません。)

6. 常温と低温を短時間で繰り返す使用条件の場合は、ご照会ください。

7. 厚膜エポキシ系重防蝕塗装は、塗装色が限定されます。N1.0 および 7.5GY6/2 は問題ありませんが、
これ以外の塗装色は都度ご照会ください。

(当社標準の塗装色ドナウブルーは塗装できませんので、ご注意ください。)

8. 標準塗装の下塗は、部品によっては省略しています。

◎ ○ △ : 適当

△ : 選択に注意

× : 不適当

2. 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、汚れ、その他異物質を完全に取除いた表面。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、わずかな変色、シミ残存物などがある程度である。	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、腐食物質、油脂、汚れ、その他異物質を完全に取除いた表面。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、もし表面に孔触があれば、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わずかな変色、シミや残存物がある程度である。	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)
ケレン三種	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持つ程度である。	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

弊社における組立完成品に関しては、下記基準で防錆処置を施行し出荷しています。

1. 標準防錆仕様

(1) 外部防錆

工場出荷時、さび止め油も塗布し出荷しています。出荷後6カ月に1回は防錆状態を確認し、必要な場合は再防錆処理を行なってください。

(2) 内部防錆

潤滑	グリース潤滑機種	オイル潤滑機種
防錆期間	1年	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。	

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、輸出防錆処置を施行致しますのでご照会ください。

A
共通B
ギヤモータC
レデューサD
応用製品E
オプションF
技術資料

減速機部

モータ部

共通

サイクロ
新旧枠番

塗装・防錆

駆動系の
計算式