

## ■ 塗装質

塗装質は標準仕様のほか、ご用途に応じて表 D34 の塗装質に変更することができます。

表 D38 塗装質仕様

素地調整の程度	塗装の種類		塗装日数	塗装仕様			耐候性	耐水性	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 <sup>注10</sup> (Total μm)	一般名称							
鋳物… 1種ケレン  鋼板・アルミ 2種ケレン	標準塗装	フタル酸系	0	下塗り <sup>1</sup>	(約0～40)	変性エポキシ樹脂	○	×	△	○	×	100	標準的な用途
				上塗り <sup>1</sup>	(約20～30)	アクリル系 アルキド樹脂							
	輸出標準塗装	フタル酸系	2	下塗り <sup>2</sup>	(約30～60)	変性エポキシ樹脂	○	×	△	○	×	100	主に輸出用
				上塗り <sup>1</sup>	(約20～30)	アクリル系 アルキド樹脂							
	防食塗装	ポリウレタン系	6	下塗り <sup>1</sup>	(約20～40)	変性エポキシ樹脂	◎	△	○	○	○	100	中程度の腐食環境 蒸気が存在する場所
				上塗り <sup>2</sup>	(約30～60)	ポリイソシアネイト系 ウレタン樹脂塗料							
	重防食塗装	フェノール系	7	下塗り <sup>2</sup>	(約40～70)	錆び止めペイント	○	×	△	○	○	100	中程度の腐食環境 酸を使用する工場
				上塗り <sup>2</sup>	(約30～60)	フェノール樹脂エナメル							
	重防食塗装	エポキシ系	10	下塗り <sup>1</sup>	(約50～60)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	※ ○	◎	◎	◎	◎	150	重度の腐食環境 酸を使用する工場
				上塗り <sup>3</sup>	(約30～90)	ポリアミド系 エポキシ樹脂							
重防食塗装	ポリウレタン系	7	下塗り <sup>1</sup>	(約70)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	◎	◎	◎	◎	◎	150	重度の腐食環境 水がかかる場所 海岸設置・船上設置 酸を使用する工場	
			上塗り <sup>2</sup>	(約70～100)	ポリイソシアネイト系 ウレタン樹脂塗料								
サンドブラスト 指示が必要	重防食塗装	厚膜エポキシ系	16	5	(約250～350)	厚膜型変性 エポキシ樹脂塗料	◎	◎	◎	◎	◎	150	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. 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. ※印は太陽光線による退色があるので注意を要します。  
 4. 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。)  
 5. 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。  
 6. 厚膜エポキシ系重防食塗装は、塗装色が限定されます。黒色および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ブルーは塗装できませんので、ご注意ください。)  
 7. 標準塗装の下塗は、部品によっては省略しています。  
 8. 長油性フタル酸系をご希望の場合は、同等のフェノール系をご指定ください。  
 9. 塗装の種類は上塗り塗料のタイプによって分類しており、これに対する下塗り・中塗りは弊社独自の設定をしています。お客様によっては同じ塗料系の名称で、これと異なる組合せを基準化している場合もありますので、その際は特殊塗装として対応いたします。  
 10. 表中の合計膜厚は保証値ではなく参考値のため、バラつきが生じる場合があります。また膜厚は製品表面の平面部におけるもので、狭部や複雑形状部は除きます。

素地調整は表 D35 にて処理しています。

表 D39 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、腐食物質、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、その対象としなが、もし表面に孔食があれば、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)

## ■ 塗装色

標準仕様の塗装色は、ドナウブルー（マンセル 6.5PB 3.6/8.2）です。  
 塗装色はお客様の装置デザインに応じて変更することができますので、ご照会ください。

## ■ 防錆

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。

### ■ 標準防錆仕様

#### 外部防錆

○工場出荷時、さび止め油を塗布し出荷しています。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理を行なってください。

#### 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。	

### ■ 輸出防錆仕様（オプション）

●輸出品、保管期間が長い、保管条件が厳しい場合など、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しますのでご照会ください。