

# 塗装・防錆

選定について

## ■ 塗装質

選定表

塗装質は下記の標準仕様の他、ご用途に応じて G83 頁表 G29 の塗装質に変更することができます。

寸法図

素地調整の程度	塗装の種類		塗装日数	塗装仕様			耐候性	耐没水性	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4</sup> (Total μm)	一般名称							
1種ケレン	標準塗装	フタル酸系	0	下塗り	1 <sup>注3</sup> (約0~40)	変性エポキシ樹脂	○	×	△	○	×	100	標準的な用途
鋼板・アルミ 2種ケレン				上塗り	1 (約20~30)	アクリル系 アルキド樹脂							

注) 1. 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。)

2. 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。

3. 下塗りは部品によって省略しています。

4. 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。

機構

構造図

銘板

## ■ 塗装色

潤滑

標準仕様の塗装色は、ドナウブルー（マンセル 6.5PB3.6/8.2）です。

ラジアル

荷重

スラスト

荷重

慣性

モーメント

GD<sup>2</sup>

軸端

詳細寸法

立形

位置関係

ファン取付形

取扱資料

許容

入力回転数

モータ

特性表

端子箱

ファンカバー

ブレーキ

## ■ 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)
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)

結線

## ■ 防錆

インバータ

駆動

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。

輸出品や保管期間がグリース潤滑機種：1年以上、オイル潤滑機種：6ヶ月以上の場合は、特殊防錆仕様が必要となりますのでご照会ください。

世界の電源

保護方式

冷却方式

標準防錆仕様

規格対応

### (1) 外部防錆

工場出荷時、錆止め油を塗布して出荷しています。出荷後6ヶ月に1回は機械加工面に錆が発生していないか防錆状態を確認し、必要な場合は錆止め油の塗布などの再防錆処置を行ってください。

塗装防錆

駆動系の

計算式

サイクロ

新旧枠番

### (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、腐食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。		