共通 塗装

ポリウレタン系重防食塗装

名称	ポリウレタン系重防食塗装
使用環境例	重度の腐食環境や水がかかる場所。海岸および船上設置。酸を使用する工場
使用機械例	化学工場設備、船舶機器、海洋機器　等
目的	強い腐食性酸・塩による塗装の劣化を防ぐ用途に最適な塗装です。
オプションを含む使用環境パッケージ	-
対象外製品	-

オプション仕様

塗装の仕様は下記の通りです。

塗装の種類	素地調整	塗装日数 注1)	塗装仕様			耐候性 注3)	耐没水性	耐油性	耐酸性	耐アルカリ性	耐熱性℃
			塗装	回数合計膜厚（μm）	一般名称						
ポリウレタン系重防食塗装	鋳物：一種ケレン 鋼板・アルミ：二種ケレン ※詳細は下表をご参照ください。	10	下塗り	1 (50～60)	特殊浸透性エポキシアルミ塗料	◎	◎	◎	◎	◎	100
			上塗り	3 (45～90)	ポリイソシアネイト系ウレタン樹脂塗料						
【参考】標準塗装		0	下塗り	1 (0～40)	変性エポキシ樹脂	○	×	△	○	×	100
			上塗り	1 (15～30)	アクリル系アルキド樹脂						

◎ 最適　○ 適当　△ 選択に注意　× 不適当

注）1. 塗装日数とは、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、塗装仕様が変更になる場合があります。
3. 耐候性については、周囲温度が上表の「耐熱性℃」を超える場合、検討が必要になります。
なお、上表の耐熱温度は塗料のみの耐熱温度であり、減速機やモータの耐熱温度ではありません。
4. 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。
5. 標準塗装の下塗は、部品によっては省略しています。
6. 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・中塗りは当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します。

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)

標準仕様に対し外観と寸法が異なる箇所	-
その他	・保管期間が1年以上に及ぶ場合は、別途ご照会ください。 ・本オプションを指定される場合、別オプションの"輸出梱包"の指示は不要になります。
注記	・お引合の際は、形式とオプション「名称」をご指定ください。

【併用してご覧ください】　製品標準カタログ

サイクロ® 減速機	No.C2001	ベベル・バディボックス® 減速機	4シリーズ　No.C2020
			5シリーズ　No.C2030
			Hシリーズ　No.C2050