

# 劣化塗膜クリアー塗装標準作業要領書

## 施工対象

劣化有機系塗膜をクリアー系にて保護塗装

## 施工後の外観

既存塗膜色(但し、塗膜表面の紫外線劣化により生じた微細な凹凸を平滑化するので、色彩は鮮やかになる)

## 使用する製品

無溶剤無機系封孔剤用プライマー  
無溶剤無機系封孔剤

パーミット HS-200プライマー  
パーミット HS-200クリアー

## 製品性状

	HS-200プライマー	HS-200クリアー	
容姿	1液	1液	
荷姿	14Kg/缶、3Kg/缶、400g/缶	18Kg/缶、4Kg/缶、400g/缶	
色相	クリアー	クリアー	
比重 23℃	0.81	1.09	
粘度 mPa・s 23℃	2.4	8.5	
不揮発分	1.5	76	
指触硬化時間 23℃ * 50%RH	0.5 Hr	2 Hr	
引火点 ℃	11.7	55.1	
適用法令	消防法 安衛法通知対象物質 (57条の2第1項) PRTR法指定化学物質	第4類アルコール類 アルコキシラン イソプロパノール 対象外	第4類第2石油類(非水溶性) アルコキシラン 対象外

## 工法の特長

- 既存有機系塗膜の紫外線劣化により生じた微細な凹凸を平滑化することで新設施工時の鮮やかさを取り戻し、施工後の紫外線劣化を抑制します。
- パーミットHS-200は大気中の水分と反応して硬化し、形成される樹脂は無機系であるため、耐候性(耐紫外線性)、耐熱性、防汚性に優れています。
  - 耐紫外線性に優れているので塗膜のチョーキングは起こりません。
  - 塗膜は不燃性 ; 建築基準法第68条の26第1項の規定に基づき、国土交通省より不燃材料の認定(NM-2750)を受けています。
  - 汚れが落としやすい ; 土木用防汚材料評価促進試験(財団法人土木研究センター)に合格しています。

## 施工基準

項目	内容	項目	内容
適用温度	5~50℃	塗布方法	刷毛、ローラー、スプレー
機材洗浄用シンナー	パーミット用シンナー	製品のシンナー希釈	希釈厳禁
塗布仕様			
工程	使用製品	理論塗布量 g/m <sup>2</sup>	硬化後塗膜厚さ μm
素地調整	サンドペーパー研削		
下塗り	HS-200プライマー	30	0.3
上塗り	HS-200クリアー	50~60	25~30
			塗布間隔 Hr
			4)
			3-24

- ① 理論塗布量は基材への付着量を意味していますので、実際の使用量は上記値に作業時ロスを織り込んで下さい。(作業ロスは、刷毛・ローラーで10%、スプレーで50%程度だろうと思われれます)

## 施工上の注意事項

1. パーミイトは、大気中の水分を吸収して硬化が進みますので、**開缶後、必要量を取り出した後は速やかに密封し、冷所にて保管して下さい。**
2. 開缶した容器のパーミイト表面には薄い膜が張ることがありますが、この膜は健全な塗膜の形成に支障をきたしますので取り除いてお使い下さい。また工具類は専用のシンナーで洗浄してお使い下さい。  
夏場のような高温高湿度において、空気中の水分がパーミイトに吸収されて急速に硬化反応が起こった時に薄膜が発生します。
3. パーミイトは、塗布及び硬化時にアルコールを生成揮発させますので、密閉室内での作業時には**有機溶剤取り扱いに準拠してお取り扱い下さい。**
4. パーミイトは、シンナーで希釈することなくお使い下さい。  
シンナーで希釈しますと、細孔を塞ぐことができず、所定の性能を発現できなくなります。
5. 既存塗膜の素地調整は、**先ず#80～#120サンドペーパーを用いて縦横10回程度研削し表面に凹凸を付けて付着力を確保し、次いで水洗等により油・じんあい・塩分・その他の有害な付着物を除去して下さい。**  
既存塗膜が劣化し鋼面が出ている場合は、「鋼構造物補修塗装作業要領書」に従い、素地調整後HS-200セアラミ/HS-200カラーにより補修塗装して下さい。
6. **水洗後の乾燥は十分に行ってください。**水分の残存は塗膜剥離の原因となります。  
乾燥しているかどうかは、ペーパーウェスプラウン等で拭いてペーパーの色変化なしを観察する等により判定して下さい。  
一般的には、水洗後、常温下で24Hr乾燥させれば、乾燥は十分です。
7. パーミイトは、刷毛・ローラー・スプレー等を用いて、均一になるように塗布して下さい。
8. 塗布量の増減は、耐久性・意匠性に大きく影響しますので、下記事項を遵守して下さい。  
① **上塗りのクリアーは、理論塗布量以上の塗布は避け、平滑に塗布して下さい。**  
塗膜は硬化と共に硬くなり、塗膜内部に強い引張り応力を発生しますので、厚塗りは塗膜のクラック・剥離を早期に発生します。  
よって、上塗りHS-200クリアーの塗布量は、**最大でも120g/m2以下に抑えて下さい。**  
HS-200クリアーは低粘度ですので、立ち面の塗装においては、50-60g/m2/回以上の塗布時にはダレが発生します。これ以上の塗膜厚さが必要である場合には、指触乾燥後(塗布2Hrぐらい)に再度必要量を塗布して下さい。
9. プライマー下塗り後のクリアー上塗りは、常温保持3Hr以降に塗布して頂くことを標準としていますが、もし**HS-200クリアー塗布時にハジキが発生した場合には、養生時間を3Hr以上としてハジキ個所に再度HS-200クリアーを塗布して下さい。**
10. 指触硬化完了までは、埃及び塵が付着しやすい状態ですので、シート等で養生を行ってください。  
パーミイトの硬化は、温度湿度に大きく影響され、低温低湿度では硬化反応が極端に低下しますので、**5℃以下での使用は避けて下さい。**また、塗布直後に零下になりますと氷結等により塗膜形成が影響されますので防寒対策を行ってください。  
湿度は、**20℃において20%RH以上に相当する絶対湿度**であることを確認して塗布作業を行ってください。
11. 塗布中及び直後に雨露に曝されますと健全な塗膜が形成されない恐れがありますので、指触硬化完了までは雨露が当たらないように養生を行ってください。
12. 常温環境下で鉛筆硬度2Bを得るには約1ヶ月近くかかります。それ迄は塗布面への直接荷重、衝撃は傷の原因となりますのでご注意願います。  
もし塗膜の一部に傷がついた時には、塗膜面を#80-120サンドペーパーで丹念に目粗し後(縦横10回程度の研磨が望ましい)、再塗布して下さい。