

# 新設亜鉛めっき着色塗装標準作業要領書

## 施工対象

新設亜鉛めっき構造物の塗装において着色塗装を要望される系。

## 施工後の外観

ご要望の色彩

## 使用する製品

無溶剤無機系封孔剤用プライマー      パーミイト HS-200プライマー

無溶剤無機系封孔剤                      パーミイト HS-200カラー

## 製品性状

	HS-200プライマー	HS-200カラー	
容姿	1液	1液	
荷姿	14Kg/缶、3Kg/缶、400g/缶	18Kg/缶、4Kg/缶、500g/缶	
色相	クリアー	ご要望のカラー	
比重 23℃	0.81	1.40	
粘度 mPa・s 23℃	2.4	40-240	
不揮発分	1.5	82	
指触硬化時間 23℃ * 50%RH	0.5 Hr	2 Hr	
引火点           ℃	11.7	65.6	
適用法令	消防法	第4類アルコール類	第4類第2石油類(非水溶性)
	安衛法通知対象物質 (57条の2第1項)	アルコキシラン イソプロパノール	アルコキシラン
	PRTR法指定化学物質	対象外	顔料

## 工法の特長

1. 新設溶融亜鉛めっきは、めっきの処理工程条件等によりめっき表面の結晶構造が異なり、塗料の付着が弱くなって塗膜剥離を起こす恐れがありますので、丹念な素地調整後に、先ずHS-200プライマーを塗布して下さい。
2. パーミイト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	パーミイト用シンナー	製品のシンナー希釈	希釈厳禁
<b>塗布仕様</b>			
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	スーンプラスト		
下塗り	HS-200プライマー	30	0.3
上塗り	HS-200カラー	120	60
			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

- パーミットは、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。**
- 開缶した容器のパーミッ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ッ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。
- パーミットは、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。**
- パーミットは、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。
- 被塗面の**素地調整は、スィーププラストを原則としますが、下記事項を遵守し動力工具等で行って下さい。**
  - 油、じんあい、水分、塩分、その他の有害な付着物は除去して下さい。**  
付着塩分は、50mg/m<sup>2</sup>以下となるよう高圧洗浄等により除去して下さい。塩分測定は電導度法表面塩分計を用いるのが簡便です。
  - Sm/Rzで20前後以下となるように丹念に研削して頂けると、付着力をより強固とし耐久性が上がります。**  
Rz: 表面凹凸の基準線から5番目までの山頂と5番目までの谷底の平均値の和  
Sm: 表面凹凸の間隔  
よって、Sm/Rzが小さいことは、付着する面積が大きくなることを意味し、Sm/Rzと付着面積は逆比例します。  

鋼面	サンドブラスト(ケイ砂5号)	:8~10
	#30-#60サンダー縦横3回研削	:20前後
- パーミットは、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ください。
- 塗布量の増減は、防錆性・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。
  - 上塗りのカラーは、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カラーの塗布量は、最大でも180g/m<sup>2</sup>以下に抑えて下さい。
- プライマー下塗り後のカラー上塗りは、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カラ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カラーを塗布して下さい。
- 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。パーミットの硬化は、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。
- 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。
- 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回程程度の研磨が望ましい)、再塗布して下さい。