

# 新設アルミ構造物塗装標準作業要領書

## 施工対象

新設アルミニウム構造物

## 施工後の外観

ご希望の色彩

## 使用する製品

無溶剤無機系封孔剤 ハーミイト HS-200セラアルミ  
無溶剤無機系封孔剤 ハーミイト HS-200カラー

## 製品性状

	HS-200セラアルミ	HS-200カラー
容姿	1液	1液
荷姿	16Kg/缶、4Kg/缶、500g/缶	18Kg/缶、4Kg/缶、500g/缶
色相	アルミ色	ご希望のカラー
比重 23	1.25	1.41
粘度 mPa・s 23	300-600	100-300
不揮発分	83.8	84.8
指触硬化時間 23 *50%RH	2 Hr	2 Hr
引火点	65.6	65.6
適用法令	消防法	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
	PRTR法指定化学物質	対象外
		第4類第2石油類(非水溶性)
		アルコキシラン
		顔料

## 工法の特長

- ハーミイト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	ハーミイト用シンナー	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	3種ケレン以上		塗布間隔 Hr
下塗り	HS-200セラアルミ	100	50
上塗り	HS-200カラー	120	60
			2-24

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。

## 施工上の注意事項

1. 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。
2. 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。
3. セラアルミおよびカー製品は、アルミニウム・顔料が沈降している場合がありますので、**使用前に十分に攪拌**して下さい。  
攪拌後分別した製品の粘度が従来より低く感じたら、缶の底部にアルミニウム・顔料がまだ沈積していることがありますので、缶の内液を全て別缶に移し、底部を確認して下さい。沈積を見逃して塗布した場合、防錆性・意匠性に大きな影響を及ぼします。
4. 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。
5. 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。
6. 被塗面の**素地調整は、3種ケソ以上**で行い、下記事項を遵守して下さい。  
**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。  
付着力を確保するために、**Sm/Rzで20前後以下となるように丹念に研削**して下さい。  
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。  
#80～120サンドペーパー-縦横10回手動研削 :20前後
7. 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下さい。  
下塗り :**まず、エッジ、ボルト添接部等防錆が厳しい個所の先行塗り**を行って下さい。  
先行塗り2r～24Hr以内に、全面をセラアルミで塗布して下さい。  
上塗り :**中塗り後、2～24Hr以内に全面をカーで塗布**して下さい
8. **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。  
**下塗りのセラアルミは、全ての塗布面で理論塗布量以下とならないように塗布**して下さい。  
セラアルミは、通常の垂直面刷毛塗りで120g/m<sup>2</sup>程度は無理なく塗布できます。  
セラアルミの塗布量増加は、防錆性・耐久性を、より良い方向としますので、より多く塗布する方向で塗布して下さい。  
**上塗りのカーは、理論塗布量以上の塗布は避け、平滑に塗布**して下さい。  
上塗りのカーは、**隠蔽性が確保できるならば、より少ない量の塗布で問題ありませんので、塗布量を低減**して下さい。  
カーの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、**カーの塗布量は、最大でも理論塗布量の1.5倍、180g/m<sup>2</sup>以下**に抑えて下さい。
9. 下塗り後の上塗りは、24Hr以内に施工して頂くことを標準としていますが、もし塗り間隔が24Hrを超える場合には、下塗塗膜面を#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)、上塗りして下さい。
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。
11. 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。
12. 塗布中及び直後に雨露に曝されず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。
13. 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。