

# 亜鉛めっき構造物補修塗装標準作業要領書

## 施工対象

赤錆は発生しておらず亜鉛の白錆だけが発生しており、既存塗膜もない既存亜鉛めっき構造物。

## 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 パーミイト HS-200セラアルミ  
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	1.40
粘度 mPa·s 23℃	300-600	40-240
不揮発分	80	82
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

- 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。
  - 汚れが落ちやすい ; 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
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	4種ケレン(マジックロン研削)		
上塗り	HS-200カラー or セラアルミ	120	60
			塗布間隔 Hr
			4<

- 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ます)

## 施工上の注意事項

- 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。**
- 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. セラ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。  
**攪拌が不十分である場合は塗膜にブツが発生する恐れがあります。**特に、セラミは鱗片状アルミを使っていますので沈降物は固く凝集しており、翼径12cm攪拌機 \* 1300rpmで10分程度の攪拌が必要な場合があります。  
 攪拌後、サンプル板に少量塗布を行って頂ければ、ブツの発生有無を確認頂けますので、本格的塗布作業前に、ブツ発生有無をご確認頂くこともご配慮願います。
4. 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。
5. 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。
6. 被塗面の**素地調整は、4種ケレン以上**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。
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。  
 亜鉛めっきは適度な白錆び発生により、亜鉛めっき表層の特異な結晶構造・Alの存在量減少、粗面度増大によって付着性が改善されていますので、HS-200カーの直接塗装も可能となっています。  
 上塗り :カーもしくはセラミで全面塗布して下さい。
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。
  - ① **上塗りのセラミは、全ての塗布面で理論塗布量以下にならないように塗布**して下さい。  
 セラミは、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頂いて結構です。
  - ② **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。  
 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. 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。
10. 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サント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。