TECHNICAL INFORMATION

ハイアートCBエコ　防錆コート

初版：2020/4/1
改訂：2025/1/28

標準塗装仕様

Anti Rust Coat Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	必要に応じて研磨を行う 適用下地 　冷延鋼板(SPCC-SB)、 　自動車下回り	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 荷姿として以下のものがあります ・石油缶 ・ｼｭｯﾂｶﾞﾝ用 ・ｴｱｿﾞｰﾙ
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ	◆ ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合	塗料調合　　重量比 　ﾊｲｱｰﾄCBｴｺ 防錆ｺｰﾄ　　1液ﾀｲﾌﾟ 　　ﾎﾜｲﾄ・ﾌﾞﾗｯｸ・ﾚｯﾄﾞ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 希釈用のｼﾝﾅｰは不要
4	塗装	塗装　　塗装回数　　1～2回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚：200～300μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×2時間	
6	次工程へ	適用上塗り 　溶剤ﾌﾀﾙ酸ｼｬｰｼ塗料 　溶剤系2液ｳﾚﾀﾝﾌﾟﾗｻﾌ	◆ ﾊｲｱｰﾄCBｴｺなどのｳﾚﾀﾝ系上塗り塗料を塗装する場合は、下塗りに2液ｳﾚﾀﾝﾌﾟﾗｻﾌを塗装してください

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

ﾁｯﾋﾟﾝｸﾞｶﾞﾝ設定（その他としてはｼｭｯﾂｶﾞﾝ、ｴｱﾚｽｶﾞﾝなど高粘度塗料を塗装できる器具を使用すること）

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
2mm以上	0.2～0.3MPa	3回転	20～30cm	2/3 － 3/4