

蓄光塗装

適用部位：

仕上げの種類	蓄光塗装仕上げ
塗装略号	—
素材の種類	鉄部
旧塗膜の種類	—

シンロイヒ株式会社
鎌倉市台2-19-12
Tel.0467(43)2121

スーパー夜光LAG

1. 塗装場所 現地

2. 使用材料一覧表

	塗料名	商品名	希釈シンナー
1	アクリル変性アルキド樹脂系塗料	SH鉄部用プラサフ	塗料用シンナー
2	アクリル樹脂塗料	スーパー夜光 LAG	シンナー (刷毛)
3	アクリル樹脂塗料	スーパー夜光 LAGクリヤー	シンナー (刷毛)

3. 塗装仕様

工程	商品名	塗回数	色相	混合比率 (重量比)	希釈率 (重量比)	塗装方法	標準使用量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	1. ミルスケール、さび等はブラスト処理・電動工具・手工具で除去する。 2. ゴミ・水分などをウエス等で拭き取り除去する。 3. 油脂分はシンナーで拭き取る。							乾燥後
下塗り	SH鉄部用プラサフ	2	ホワイト	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10~0.12	2時間以上 7日以内
上塗り	スーパー夜光LAG	2	—	—	0~5	刷毛	0.50~0.70	2時間以上
クリヤー	スーパー夜光 LAGクリヤー	1	—	—	0~10	刷毛 ローラー	0.09~0.11	2時間以上

◇標準使用量は、被塗物の形状や、塗装方法・環境などによって、増減することがあります。

4. 塗装上の要点

- ① 素地の乾燥に注意してください。
- ② 塗料は内容物が均一になるように攪拌して使用してください。
- ③ 塗料の薄めすぎは隠ぺい力不足、仕上がり不足となりますので注意してください。
- ④ 汚れ、傷などにより補修塗りが必要な場合、使用塗料の控えを必ず取っておき同一塗料、同一塗装方法で補修塗装をしてください。
☆商品の使用に際しては、カタログ、説明書などを参照ください。

5. 注意事項

- ① 仕上がりムラの原因となりますのでSH鉄部用プラサフは均一にまた、被塗物の色を隠すまで塗ってください。
- ② 塗装場所の気温や被塗物温度が5℃以下、湿度85%以上又は換気が十分でなく結露が考えられる場合は塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生じることがありますので、塗装を避けてください。
- ③ 外部の塗装で降雨、降雪の恐れのある場合及び強風時は塗装を避けてください。
- ④ 塗装時や、塗料の扱い時は換気を十分に行い、火気厳禁にしてください。