

御注文主  
CUSTOMER数 量  
QUANTITY台  
SET

## 塗 装 仕 様 書

1. 適 用 : 大阪市建設局 工事請負共通仕様書 下水道施設機械・電気設備工事編(主ポンプ設備工事)による。

## 2. 素地調整

| 下地処理の程度 | 下地処理の状態                      | 使用工具          |
|---------|------------------------------|---------------|
| 1種ケレン   | ミルスケール、さび等を完全に除去し、清浄な金属面とする。 | ショットブラスト<br>他 |

## 3. 塗 装

| 塗装系                                                      | 工 程         | 塗 料 名<br>一般名称/商品名                                                      | 塗装色 | 標準膜厚<br>( $\mu\text{m}$ ) | 塗装間隔 |
|----------------------------------------------------------|-------------|------------------------------------------------------------------------|-----|---------------------------|------|
| ノ<br>ン<br>タ<br>ー<br>ル<br>エ<br>ポ<br>キ<br>シ<br>樹<br>脂<br>系 | プライマー       | 有機ジンクリッチプライマー (JIS K5552-2 種)<br>有機ジンクリッチプライマー/ゼッター EP-2               | 灰   | 20                        |      |
|                                                          | 第1層<br>(下塗) | ノンタールエポキシ樹脂塗料1種 (旧 JIS K5664 相当)<br>非特定化学物質型タールエポキシ樹脂塗料/SDCコート#402TエコG | さび色 | 60                        | ①    |
|                                                          | 第2層<br>(下塗) | ノンタールエポキシ樹脂塗料1種 (旧 JIS K5664 相当)<br>非特定化学物質型タールエポキシ樹脂塗料/SDCコート#402TエコG | 黒   | 60                        | ②    |
|                                                          | 第3層<br>(中塗) | ノンタールエポキシ樹脂塗料1種 (旧 JIS K5664 相当)<br>非特定化学物質型タールエポキシ樹脂塗料/SDCコート#402TエコG | さび色 | 60                        | ③    |
|                                                          | 第4層<br>(上塗) | ノンタールエポキシ樹脂塗料1種 (旧 JIS K5664 相当)<br>非特定化学物質型タールエポキシ樹脂塗料/SDCコート#402TエコG | 黒   | 60                        | ④    |
|                                                          |             |                                                                        |     |                           |      |

(メーカー: 大日本塗料株式会社)

(注) 1) 塗装方法はスプレー塗装とします。

ただし、一部部位においてハケ塗りを併用することがあります。

2) 仕上り塗装色は、マンセル値 N1.0(黒)とします。

3) 膜厚測定箇所は、部材等のエッジ部、溶接ビード等から少なくとも50mm以上離すものとします。

測定数は、全塗装面積10m<sup>2</sup>までは3箇所(1箇所、上下左右4点測定)、10m<sup>2</sup>を超え50m<sup>2</sup>までは10m<sup>2</sup>増す毎に2箇所増、50m<sup>2</sup>~100m<sup>2</sup>の場合は10m<sup>2</sup>増す毎に1箇所増とする。その1箇所あたりの平均値は標準膜厚以上とする。ただし、測定した最低値は、標準膜厚の70%以上とする。

4) 塗装間隔は下表によります。

| 塗装間隔  | 冬                 | 夏           |
|-------|-------------------|-------------|
| ①     | 36H~4M(5℃)        | 16H~4M(30℃) |
| ②・③・④ | #402T 24H~7D(10℃) | 24H~7D(30℃) |

(H:時間, D:日, M:月)

ただし、赤外線ランプ・熱風装置などを使用する適切な方法によって塗料の硬化を促進させ、塗装間隔を短縮する場合があります。なお、塗装間隔の上限を経過した後に塗装する場合は、面粗し作業を実施した後に塗装を行います。

5) 内、外面共上述塗装によります。

ただし、ステンレス部材、機械加工面、羽根車、冷却水路等は上述塗装仕様によらない場合があります。

製 図  
DWG.  
検 図  
JUDG.  
承認  
APPD.22-06-09  
22-06-09  
22-06-10名称  
TITLE

塗装仕様書

図 番  
DWG No.

S 4 1 5 7 8 1

Δ1

1805001