

# － 提 案 書 －

省ケレン防触塗装  
若干の錆瘤等が残る第3種ケレン仕様

- 1・標準的な施工仕様書
- 2・施工要領
- 3・技術資料 添付

アルバー工業株式会社

防触塗装において、最も大事な事は下地処理である。ところが この下地処理も塗膜の長期耐久性を維持するには高度な処理が必要である。(例えばサンドブラストなど) この為には多大な時間と経費が費やされる。

CCPシリーズは、この高度な下地処理が不可能であったり、省時間を必要とする場合のいわば次善の方法として提案するものである。

CCPは下地処理が第2～3種ケレンで用いられるが、処理の中で錆瘤に代表されるような完全な処理が困難な場合には低粘度のCCP-117を捨て塗り浸透させた後一回の塗装で厚膜化出来るCCP-120をプライマーとして活用する仕様が適当である。

## 1・標準的な施工仕様書（下地のCCPのみ）

### 施 工 仕 様 書

工 程		材 料 名	塗装方法	塗装間隔	使用量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 膜 Min(μ)
1	下 地 処 理	<ul style="list-style-type: none"> <li>・第2～3種ケレン</li> <li>・錆瘤はハンマー等で落とす。</li> </ul>				
2	捨 て 塗 り	タフコート CCP-117	ローラー刷毛 又は刷毛	1時間以上	0.1	25μ
3	プライマー	タフコート CCP-120	同上	2時間以上	0.3	90
4	トップコートⅠ	タフコート O-421(指定色)	ローラー刷毛	3時間	0.15	40
5	トップコートⅡ	〃	〃		0.15	40
6	養生時間	8時間以上				
備 考						

## 2・施工要領

### <作業要領>

浮き錆・泥・藻は、ハンマー・ブラシ等で除去する。(高圧ジェットの水洗いも可) 新設の場合は、ゴミの除去のみです。

タフコートCCP-117捨て塗り  
( $0.1\text{kg}/\text{m}^2$ )

重量比で主剤：硬化剤＝4：1で調合する。ポットライフ(作業時間)は約60分です。塗布量は $0.3\text{kg}/\text{m}^2$ で膜厚は $90\mu$ ぐらいになります。

一般の刷毛、ローラー刷毛で塗装出来ます。塗料の希釈には専用シンナーを使用して下さい。

### <注意事項>

水洗いをした場合は、乾燥して下さい。  
(多量の水は不可)

下地処理

↓  
タフコートCCP-120

準備

↓  
タフコートCCP-120

塗布作業

↓  
トップコート

有機溶剤を含みますので、換気、火気に充分気を付けて下さい。

通常の1回塗りでは、ピンホールの発生することがありますので、しっかり返し塗りを行なって下さい