

# 「ダイコート」標準塗装仕様書

	工程	詳細
1.	素地調整 ケレン	ダイコートは、素地に密着すると最大限に効力を発揮しますので、できるだけ素地を出すようにケレンして下さい。 旧塗膜のある場合は、密着した活膜は残せませんが、古い膜や浮き膜は完全に落として下さい。
2.	塗 装	刷毛、ローラー、吹付塗装（エアレス）、いずれも可能です。 エアレスの場合：空気圧 5～6kg/cm <sup>3</sup> 、口径 1.3～1.8mm、ホース内径 9mm以上
3.	塗 布 量	ドライ膜厚250～300ミクロンの膜厚、10年以上の耐久を得るには、 0.5kg/m <sup>2</sup> (60m <sup>2</sup> /缶)の塗布量で塗装して下さい。
4.	防錆処理	ダイコートは、それ自体で防錆力をもっていますので通常は不要です。 発錆の著しい場合、また下地の状況に応じて変性エポキシ系防錆密着プライマー 「サームプライマー」を塗装して下さい。
5.	希 釈	希釈はペイントシンナー、ラッカーシンナーで約1割程度希釈して下さい。 攪拌機で十分攪拌して下さい。
6.	乾 燥	接触 30～60分      完全乾燥 1～2日

## 塗装上の注意

- 塗装時に多少の色ムラが出たり、またカラーものは暗色がかかりますが、日が経つにつれてムラが消え、色調が安定します。
- 降雨の予想される時は塗装を避けて下さい。