

ファーススコート 標準施工要領書

1	下地処理	下地の浮き膜、錆、油脂分を取り除き、清潔で乾燥した表面状態にして下さい。
2	攪拌	電動攪拌機を使用し、低スピードで4分間全体が固めのホイップクリーム状になるまで攪拌して下さい。 最初は乾燥しているように見えますが、攪拌すると滑らかになります。 もし乾燥しているようであれば水を加えて下さい。(希釈は1Lまで)
3	プライマー	下地に錆が無ければ不要です。 稼働時の表面温度が80℃になる場合は、下地温度に見合った「耐熱プライマー」を塗装して下さい。
4	塗装	スプレー塗装が適しています。 <ol style="list-style-type: none"> 1. 薄く(1mm程)塗装し、十分に乾燥させる。 2. 1回2～5mm(ウェット厚)で塗装し、十分に乾燥させてから次の層を塗装する。 3. 必要な膜厚になるまで2を繰り返す。 <ul style="list-style-type: none"> ・稼働中の高温下地の場合は1日1～2工程とする。 ・常温/低温下地の場合は、1日1工程とし、温熱風を当て乾燥を早めることをお勧めします。 ・1回の膜厚が厚くなりすぎると膨れが生じる可能性があるため、なるべく薄膜で塗り重ねて下さい。 ・塗膜に水分が残っていると機械を稼働したときに膨れなどの原因になりますので、各工程で塗膜が完全に乾燥したのを確認してから塗り重ねて下さい。 ・膨れが生じた場合は穴を開けて中の空気を抜き、塗膜を押えて密着させて下さい。
5	トップコート	屋外の場合はトップコートが必要です。 水性トップコートを塗装して下さい。(エナモトップWハルスを推奨します。) 溶剤系のトップコートを塗装する場合は、必ず「クールサーム」を塗装した上に塗装して下さい。 ファーススコート塗膜に水分が残っている状態でトップコートを塗装すると、ファーススコートの乾燥と止めてしまい膨れなどの原因になりますので、塗膜が完全に乾燥したのを確認してから上塗りして下さい。 ファーススコートに使用されている樹脂は、160℃から炭化が始まります。 発煙しますが、煙は無毒で炭化が終われば止まります。又炭化により塗膜が茶色く変色することがありますが、炭化した塗膜も完全な断熱層として機能します。