

塗る亜鉛テクスチャー 塗装施工仕様書

1. 一般事項

- a. 適用範囲 (屋内・屋外) 木、石膏ボード、プラスチック、鉄・亜鉛めっき面
- b. 材 料 塗る亜鉛テクスチャー (略称：塗る亜鉛 TEX)
 ・水系有機形ジンクリッチペイント (高濃度亜鉛末塗料)
 ・非危険物
- c. 用 途 内外装用 水性デザイン金属塗料

2. 塗装仕様

◆素地調整

塗る亜鉛テクスチャーは意匠用途でご使用いただける塗る金属コーティングです。

◦木材や石膏ボードへ塗装する場合

下塗りに水性カチオンシーラーを塗装してください。

プラスチックへ塗装する場合は、下塗りに密着性向上プライマーを塗装してください。

素地調整は、下塗り塗料の施工仕様に則って行ってください。

◦鉄・亜鉛めっき面へ塗装する場合

鉄・劣化亜鉛めっき面の場合は下塗りに水性ローバルを塗装、新規亜鉛めっき面の場合は直接塗装してください。

その際、一般さび止め塗料や旧塗膜(活膜を含む)、赤さび、溶接等の酸化物などは除去してください。

表面に付着している油、砂などの付着物は、水洗洗浄、溶剤拭きなどにより充分除去し、清浄な鉄・亜鉛めっき面に仕上げた後、速やかに塗装してください。

海塩粒子、融雪剤等は高圧水洗洗浄等で除去してください。付着塩分量：50mg/m²以下

※塗る亜鉛テクスチャー下塗りでの模様付けは出来ません

① 木、石膏ボード等への塗装仕様 (塗料吸い込みのある塗装面)

| 工程 | 塗布量 g/m ² /回 | | 塗膜厚 μm/回 | 希釈剤 (希釈率) | 塗装間隔 (20℃) |
|-----------------|----------------------------|------|-------------|---------------|---------------|
| | 理論値 | ロスあり | ドライ | | |
| 素地調整 | 水性カチオンシーラーの施工仕様に則って素地調整を行う | | | | |
| 水性カチオン シーラー | 各製品の仕様に則る | | | | |
| 塗る亜鉛 TEX 下塗り | 250 | 300 | 40 | 水道水 (0~2%) | 60分以上 |
| 塗る亜鉛 TEX 模様付 | 250 | 300 | — | 水道水 (0~2%) | — |

※水性カチオンシーラー…「水性カチオンシーラー (日本ペイント製)」にて確認

② プラスチックや旧塗膜などの樹脂材料への塗装仕様

| 工程 | 塗布量 g/m ² /回 | | 塗膜厚 μm/回 | 希釈剤 (希釈率) | 塗装間隔 (20℃) |
|-----------------|----------------------------|------|-------------|---------------|---------------|
| | 理論値 | ロスあり | ドライ | | |
| 素地調整 | 密着性向上プライマーの施工仕様に則って素地調整を行う | | | | |
| 密着性向上 プライマー | 各製品の仕様に則る | | | | |
| 塗る亜鉛 TEX 下塗り | 250 | 300 | 40 | 水道水 (0~2%) | 60 分以上 |
| 塗る亜鉛 TEX 模様付 | 250 | 300 | — | 水道水 (0~2%) | — |

※密着性向上プライマー…「ミツチャクロンマルチ（染め Q テクノロジー製）」にて確認

③ 鉄面への塗装仕様

| 工程 | 塗布量 g/m ² /回 | | 塗膜厚 μm/回 | 希釈剤 (希釈率) | 塗装間隔 (20℃) |
|-----------------|--|------|-------------|---------------|---------------|
| | 理論値 | ロスあり | ドライ | | |
| 素地調整※ | ブラスト処理（ISO Sa 2 1/2）または動力工具を使用し清浄な金属面を露出させる（ISO St3）。 ブローにてゴミ、削りカスなどを十分に飛ばす 塗布面に油分がある場合は十分に脱脂を行う 素地調整後は速やかに塗装すること | | | | |
| 水性ローバル | 250 | 300 | 40 | 水道水 (0~2%) | 30 分以上 |
| 水性ローバル | 250 | 300 | 40 | 水道水 (0~2%) | 30 分以上 |
| 塗る亜鉛 TEX 下塗り | 250 | 300 | 40 | 水道水 (0~2%) | 60 分以上 |
| 塗る亜鉛 TEX 模様付 | 250 | 300 | — | 水道水 (0~2%) | — |

※素地の確認は目視により標準写真(ISO 8501-1(1988),8501-2(1994))と比較してください。

④ 亜鉛めっき面への塗装仕様

| 工程 | 塗布量 g/m ² /回 | | 塗膜厚 μm/回 | 希釈剤 (希釈率) | 塗装間隔 (20℃) |
|-----------------|--|------|-------------|---------------|---------------|
| | 理論値 | ロスあり | ドライ | | |
| 素地調整※ | 赤さび部、溶接部：ISO St3 動力工具を使用し清浄な金属面を露出させる 白さび部：手工具（# 180~240）を使用し清浄な金属面を露出させる ブローにてゴミ、削りカスなどを十分に飛ばす 塗布面に油分がある場合は、十分に脱脂を行う 素地調整後は速やかに塗装すること | | | | |
| 塗る亜鉛 TEX 下塗り | 250 | 300 | 40 | 水道水 (0~2%) | 60 分以上 |
| 塗る亜鉛 TEX 模様付 | 250 | 300 | — | 水道水 (0~2%) | — |

※亜鉛めっき鋼材において現場溶接箇所、赤さび発生箇所は St3 以上の素地調整を適用し、「③ 鉄面への塗装仕様」と同様に水性ローバル 2 回塗り後に塗る亜鉛テクスチャーを塗装してください。

3. 塗装

- ◆ 混合比率は、重量比で 塗料液：粉末 = 1：2 にて混合してください。
- ◆ 塗料液を動力攪拌機で攪拌しながら少しずつ粉末を混ぜ、ダマがなくなるまで 3 分以上攪拌してください。
- ◆ 希釈は重量比で 2 %までにしてください。希釈しすぎるとバランスが崩れる可能性があります。
- ◆ 連続塗装中は常時攪拌を行い、小分け後も含め均一な塗料状態を維持してください。
- ◆ 塩分の懸念がある場合：塩分(海塩粒子、融雪剤)等は高圧水洗洗浄等で除去してください。
被塗面の付着塩分量：50mg/m²以下であることを確認すること。
- ◆ ポットライフの 12 時間以内に使い切ってください。
- ◆ 残った混合液は保管できないので処分してください。(化学反応によりガスが発生します)

| 塗装用具 | 摘 要 |
|------|--------------------------------------|
| ハケ | 水性塗料用の化学繊維ハケを使用してください(獣毛ハケは毛先が固まります) |
| ローラー | 短毛 ~ 中毛(毛丈：6~13mm 程度) |

4. 注意事項

- ◆ 次の項目に該当する場合、原則施工禁止してください。
 - a. 施工環境の気温が 5℃以下、または湿度が 85%以上の場合
 - b. 結露が発生している、または強風や塵埃が多い場合
 - c. 降雨・降雪時または天候の悪化が予想される場合
- ◆ その他：
 - 必要に応じて塗膜厚を測定し規定塗膜以上であるかを確認してください。
 - 必要に応じて梱包する等、塗膜の保護を行ってください。
 - 臭気が滞留しないよう、適宜換気を行ってください。
 - 火気に注意し、火災等の災害を起こさないようにしてください。
 - 製品の安全性に関する詳細な内容は製品ラベルをご参照ください。

5. 模様付け方法 ※模様付け施工動画 参照 (QR コード)

- ◆ **下地作り**：平滑に塗装をし、膜厚をしっかりと確保する。
- ◆ **模様付け**：ハケ・ローラーにてランダムに押し当てるような感覚で上塗りすることで、その重なり部分が塗料表面での凹凸模様として残る。

以上

模様付け施工動画

