

## 重防錆粉体塗装工程及仕様書

- |         |   |
|---------|---|
| ① 素 材   | ( S P C ) ( S P H ) ( S T K )                                       |
| ② 前処理脱脂 | アルカリ脱脂剤 5%溶液 (温度 43~45℃) に約 20 分浸漬の後、水洗。                            |
| ③ 化成被膜  | リン酸亜鉛被膜 6%溶液 (温度 40~45℃) に約 20 分間浸漬。( J I S - K - 3151, 1 種 3 号に相当) |
| ④ 水洗乾燥  | 高圧洗浄の後、100℃熱風で強制乾燥。   |
| ⑤ 下 塗   | エポキシ樹脂粉体塗料静電塗装。<br>膜厚 50~60 ミクロン以上。                                 |
| ⑥ 焼 付   | 遠赤熱風 185℃、20 分焼付。   |
| ⑦ 上 塗   | ポリエステル樹脂粉体塗料静電塗装。<br>膜厚 50~60 ミクロン以上。                               |
| ⑧ 焼 付   | 遠赤熱風 185℃、20 分焼付仕上。   |

以上により、仕上り膜厚 100 ミクロン(誤差 10%)以上とします。

フタバ工業株式会社