

重防錆粉体塗装工程及仕様書

- | | |
|---------|---|
| ① 素材 | (SPC) (SPH) (STK) |
| 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。(JIS-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。
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。
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