

ステンレスプール 塗装仕様書 新設 プールコート スペシャルAU

大同塗料株式会社

1. 塗装工程

工 程	品 名 (配合比)	希釈剤 希釈率(%)	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗装方法	塗装間隔 (23℃)
素地調整	● 水洗、脱脂後、ディスクサンダー等の電動工具を使用して素地表面を粗面にします。					
溶接部 先行塗り	プールコート 非鉄金属用プライマー (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート スペシャルシンナー 5~15	1	0.12~0.14	はけ ローラー	5時間以上 7日以内
下 塗	プールコート 非鉄金属用プライマー (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート スペシャルシンナー 5~15	1	0.12~0.14	はけ ローラー	16時間以上 7日以内
中 塗	プールコート スペシャル (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート スペシャルシンナー 10~20	1	0.14~0.16	はけ ローラー	〃
上 塗	プールコート スペシャルAU (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート スペシャルAUシンナー 5~15	2	0.13~0.15	はけ ローラー	〃
コースライン	プールコート スペシャルAU (主剤:硬化剤=4:1)	プールコート スペシャルAUシンナー 5~10	1~2	0.13~0.15	はけ ローラー	—
塗装後注水までの最低養生日数		気温	10℃	10日		
			20℃	7日		
			30℃	5日		

※ 防滑(ノンスリップ)仕上げの場合は、中塗り又は上塗り1回目塗装後、直ちに6~7号珪砂を散布(0.1~0.2kg/m²)し、乾燥後余分の砂を除去してさらに上塗り(1~2回)を塗装します。

2. 注意事項(プール塗装の重要なポイントとなりますので、施工前に必ずお読み下さい)

- (1) 水洗、脱脂はプールコート脱脂剤:水=3:1の割合で希釈しローラー、はけなどで全面に塗り広げて下さい。5分程度置いてから高圧水洗機で脱脂剤と一緒に加工油、汚れを洗い流して下さい。脱脂剤が残りますと密着不良の原因となりますので、水洗は十分に行って下さい。
- (2) 素地表面はディスクサンダーにステンレス用ペーパー(NCA A-24 N10WB)を取り付けて入念に目荒して下さい。粗面になっているか時々手で確認し、傷が付かなくなれば速やかにペーパーを取り替えて下さい。ペーパー1枚あたりの処理面積は10~15㎡です。
- (3) 下塗り塗料はフレーク顔料が入っていますので、表面が多少ざらざらした仕上がりになります。ローラー塗りの場合はローラーネット等でよくしごきながら塗装し、缶の中も時々攪拌して下さい。
- (4) 塗装面に砂や異物を巻き込みますと突起となり、プール使用時に足の裏等を怪我する場合があります。砂や異物の巻き込みに注意し、最終塗装時には事前に全面をチェックして、サンドペーパーやスクレパーなどで突起物を除去してから丁寧に塗装して下さい。
- (5) 最終塗装の際、新しいローラーは使用しないで下さい。毛が抜けて突起の原因となります。止むを得ず新しいローラーを使用する場合は、事前にガムテープを使って抜けるだけの毛を抜き取ってから使用して下さい(毛の抜け難いローラーも市販されています)。
- (6) 各塗装前は結露や夜露、霜などにより表面が濡れていないかチェックし、濡れている時は十分乾燥させてから塗装を始めて下さい。又水分により塗膜が白化した場合は、シンナー拭きや研磨により白化部分を除去して下さい。
- (7) 屋内プールを塗装する場合は送風器を設置し、施工中・施工後にプール内の換気を十分に行って下さい。
- (8) 塗装後注水までの養生日数が不足しますと塗膜の膨れや剥離並びに早期チョーキングや退色の原因となりますので最低養生日数は厳守して下さい。

3. 下記のような場合、塗装は原則として避けて下さい。

- (1) 気温5℃以下の時や、湿度が非常に高い時。
- (2) 降雪雨時、あるいは塗料の乾燥する前にその恐れのある時。
- (3) 強風下、塵埃の多い時。
- (4) 炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生ずる恐れのある時。