

### (3) 金属系素材の塗り替え

工程	使用材料		希釈割合 (RMシンナー)	塗装方法	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗面積 (m <sup>2</sup> /缶セット)	塗装間隔(20℃)		
								工程内	工程間	最終養生
素地調整	錆の発生が進行していたり、ワレ、ハガレ等がある場合は、3種ケレンにより錆や死膜を除去する。その後、清掃、水洗乾燥させてから塗装する。									
下塗り	エポックマイルド#1000	15kg	3~4L	ハケ・ローラー	1	0.14~0.16	95~105	—	16h以上	—
			5~6L	エアレス		0.15~0.17	90~100			
上塗り	デルニEX	15kg	2~3L	ハケ・ローラー	2	0.11~0.13	58~68	4h以上	—	24h以上
			4~5L	エアレス		0.12~0.14	54~62	7日以内		

※基材の発錆がかなり進行している場合は、RMプライマーまたはエポックマイルド#2000を塗装してください。

※塗付量にはシンナーは含まれていません。塗付量は条件により増減します。