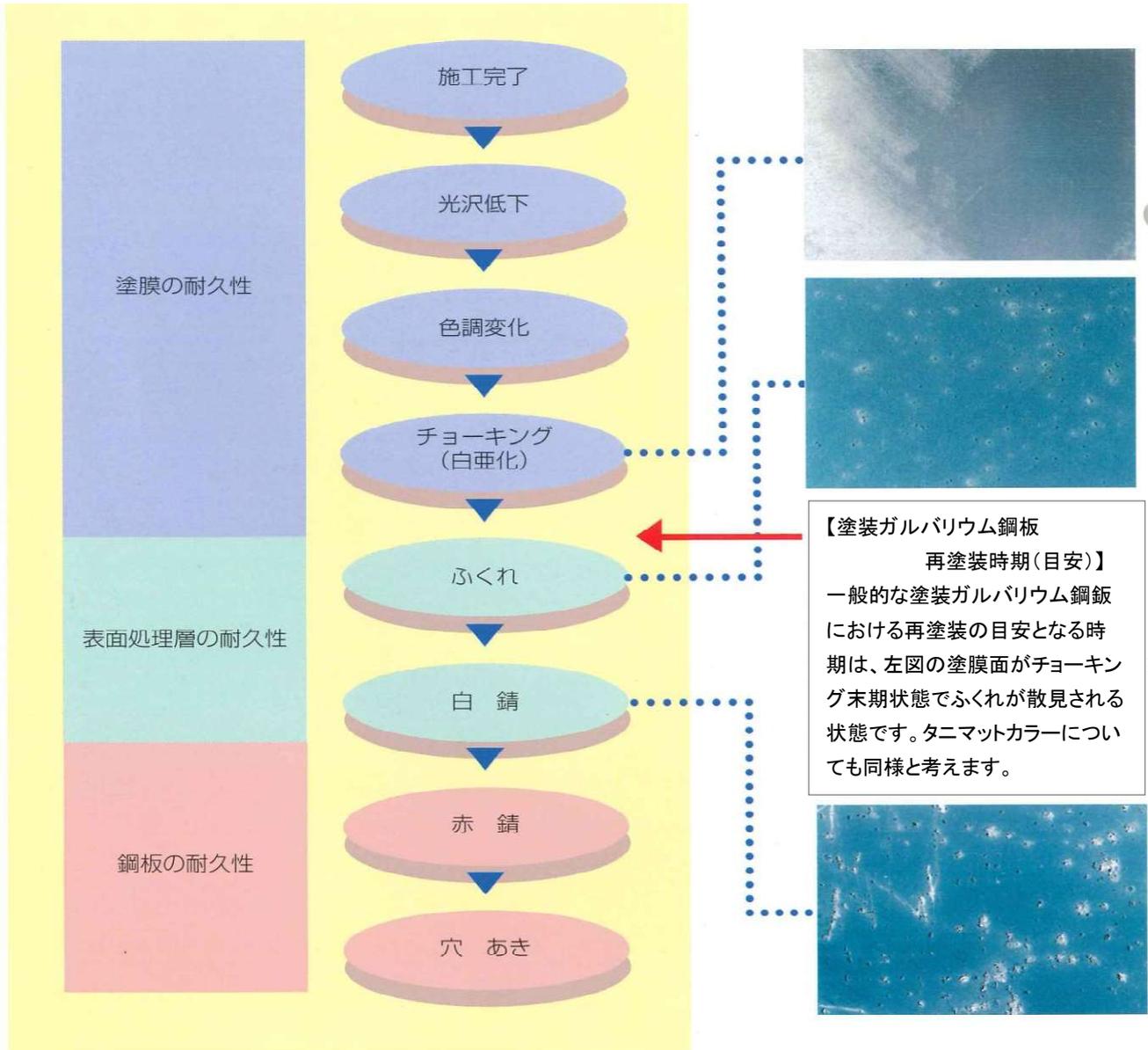


ガルバリウム鋼板(タニマットカラー)のメンテナンスについて

株式会社 タニタハウジングウェア
マーケティング部 CS推進課

1. 塗装ガルバリウム鋼板の塗り替えについて

a) 塗装ガルバリウム鋼板の塗膜劣化プロセス



※塗り替え塗料には、各塗料メーカーより各種塗料が販売されていますので、使用環境、耐用年数など勘案の上、施工業者とご相談ください。参考までに次頁に塗り替え塗料の性能一覧表を示します。

但し、タニマットカラーは光沢を抑えた特殊な「縮み塗装」ですので、再塗装により塗装表面の表情が施工当初と異なりますのでご注意ください。

b) 点検時期と塗り替え時期の目安(一般的な塗装ガルバリウム鋼板の場合)

使用環境	最初の点検時期	塗り替え時期
一般地域	10~12年	11~15年
工業・海岸地域	8~10年	9~12年

※タニマットカラーは、一般の塗装ガルバリウム鋼板以上の耐候性、耐久性を保持しておりますが、目安となる点検時期については、同様にお考えください。

【注意事項】

- ①上表の年数は、あくまでも目安であり、保証するものではありません。
- ②メンテナンス時期は、平面部について適用するものであり、加工部及び端面は除きます。
- ③海岸至近距離及び劣悪な腐食環境は除きます。

2. 部分補修方法について（アクリル系塗料を使用した場合の一例）

タニタハウジングウェアでは、タニマットカラー用の補修液（タッチアップ）を準備しておりますが、その他の塗装ガルバリウム鋼板の部分補修については、下記内容をご参考としてください。

a) タッチアップの場合（ひっかき傷等で施工直後に補修できる場合）

	塗料名 (塗料系)	適用シンナー	希釈率	塗装方法	標準塗布量 (g/m ² /回)	塗回数	塗り重ね 乾燥時間(20℃)
素地調整	ゴミ、ホコリ、その他の付着物は、完全に除去してください。						
上塗塗料	①補修塗料 A (アクリル系)	No.105orNo.580 シンナー	0~10%	筆又は刷毛	100~140	1~2回	1時間以上 48時間以内
	②アクライト No.500 (アクリル系)	アクライト No.500 シンナー	0~10%	筆又は刷毛	120~150	1~2回	1時間以上 48時間以内

b) 原板が露出した場合（発錆を伴う場合）

	塗料名 (塗料系)	適用シンナー	希釈率	塗装方法	標準塗布量 (g/m ² /回)	塗回数	塗り重ね 乾燥時間(20℃)
素地調整	ゴミ、ホコリ、その他の付着物は、完全に除去してください。 #400~600サンドペーパーを用い軽く研磨し錆を完全に除去してください。 研磨で発生した研義カスも完全に除去してください。						
下塗塗料	①ハイボン 20デクロ	ハイボン エポキシシンナー	0~5%	刷毛	120	1回	16時間以上 7日以内
	②ウオッシュ プライマー	ウオッシュ プライマーシンナー	0~20%	刷毛	40~120	1回	16時間以上 7日以内
上塗塗料	①補修塗料 A (アクリル系)	No.105orNo.580 シンナー	0~10%	筆又は刷毛	100~140	1~2回	1時間以上 48時間以内
	②アクライト No.500 (アクリル系)	アクライト No.500 シンナー	0~10%	筆又は刷毛	120~150	1~2回	1時間以上 48時間以内

【施工上の要点】

- ①塗替え塗膜の寿命は、素地調整（浮き上がった旧塗膜、浮錆又は油脂、塩類等の除去清掃）の程度により多大の影響を受けます。素地調整には十分留意して下さい。又、劣化した塗膜上への塗装は、早期剥離、発錆の原因になります。
- ②補修塗装は、浮き上がった旧塗膜、浮錆等を除去した後、素地の露出した部分及び仕上げの際、膜厚不足になりやすい部分に素地調整後速やかに行ってください。
- ③補修塗装は、原則として刷毛塗りで行い、凸凹箇所には塗装が行き渡るように念入りに塗り込んで下さい。

【注意事項】

- ①この塗料の乾燥時間は、低温になると著しく遅くなります。乾燥過程で種々の塗膜欠陥を生じる恐れがありますので、5℃以下の気温が連続する場合は施工しないで下さい。
- ②常温乾燥型の塗料です。特にタッチアップ塗料の場合、元の部分とは耐候性に差があります。
- ③塗替え及び補修塗料については、色相により塗装メーカーが異なりますのでご注意ください。

c) タニマットカラーのマンセル値（参考値）

名称	タニマットブラック	タニマットブラウン	タニマットガンメタ	タニマットシルバー	タニマットホワイト
マンセル値	4.8PB2.5/0.25	4YR3/1	N3.6	N6.8	N8.9

以上