・ 標準仕様 ― ゴム面 ― 【 刷毛・ローラー塗装 】

工程	商品名	標準塗付量（Kg/㎡）	塗装方法	希釈率（%）	目標膜厚（μm）	塗装間隔
素地調整	＃80前後のペーパー等を用いて目荒らしケレン程度の素地調整工を行う。 鋭角な部分は2R程度以上になるように削る。 汚れ、油脂分は無く乾燥した清浄な面とする。					
下処理	CRYSTAL JEWELRY G-PRIMER	0.10	刷毛・ローラー	―		2時間以上 10日以内
パテ処理 ※4	CRYSTAL JEWELRY S-PUTTY	必要に応じて	パテベラ・ゴムベラ	―		8時間以上 10日以内
下塗り	CRYSTAL JEWELRY PROTECTCOAT	0.15	刷毛・ローラー	―	WET 135以上 DRY 80以上	3時間以上 30日以内
上塗り	CRYSTAL JEWELRY TOPCOAT	0.20	刷毛・ローラー	―	WET 165以上 DRY 100以上	乾燥24 時間以上

・ 標準仕様 ― ゴム面 ― 【 スプレー塗装 】

工程	商品名	標準塗付量（Kg/㎡）	塗装方法	希釈率（%）	目標膜厚（μm）	塗装間隔
素地調整	＃80前後のペーパー等を用いて目荒らしケレン程度の素地調整工を行う。 鋭角な部分は2R程度以上になるように削る。 汚れ、油脂分は無く乾燥した清浄な面とする。					
下処理	CRYSTAL JEWELRY G-PRIMER	0.10	刷毛・ローラー	―		2時間以上 10日以内
パテ処理 ※4	CRYSTAL JEWELRY S-PUTTY	必要に応じて	パテベラ・ゴムベラ	―		8時間以上 10日以内
下塗り	CRYSTAL JEWELRY PROTECTCOAT	0.18	スプレー	―	WET 135以上 DRY 80以上	3時間以上 30日以内
上塗り	CRYSTAL JEWELRY TOPCOAT	0.24	スプレー	―	WET 165以上 DRY 100以上	乾燥24 時間以上

※4 パテ処理は必要に応じて行う。 状況に応じて下塗り施工後のパテ処理対応も可能とする。

※3 鋼材部などの他部材との隙間が0.5㎜以上はパテ処理を必要とします。

※3 入隅部へは△20㎜程度のパテ処理を必要とします。

注） ゴム面に、低汚染仕様（CRYSTAL JEWELRY TOPCOAT CLEAN）は適用できません。

注） C・J G-PRIMERをスプレー塗装で対応する事はできません。