• 低汚染仕様 － 鋼材面・防食塗装面・コンクリート面 － 【 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	鋼材面(改修)は3種ケレン程度以上の素地調整工を行うものとし、現状の発錆状況に合わせた素地調整工を選定する。鋭角な部分は2R程度以上になるよう削る。被塗物の付着塩分量は50mg/㎡以下とし、汚れ、油脂分は無く乾燥した清浄な面とする。 コンクリート面は目荒らし程度のサンディングを行う。 素地の不陸調整やクラック補修は事前調査を行い別途仕様を決めること。					
下処理 ※1、2	CRYSTAL JEWELRY UNDERCOAT	0.10 (0.05)※3	刷毛・ローラー	ー (0～25)	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	ー	ー	8時間以上 10日以内
下塗り	CRYSTAL JEWELRY PROTECTCOAT	0.15	刷毛・ローラー	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	ー	WET 165以上 DRY 100以上	3時間以上 30日以内
上塗り 2層目	CRYSTAL JEWELRY TOPCOAT CLEAN	0.12	刷毛・ローラー	ー	WET 110以上 DRY 25以上	乾燥24 時間以上

• 低汚染仕様 － 鋼材面・防食塗装面・コンクリート面 － 【 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	鋼材面(改修)は3種ケレン程度以上の素地調整工を行うものとし、現状の発錆状況に合わせた素地調整工を選定する。鋭角な部分は2R程度以上になるよう削る。被塗物の付着塩分量は50mg/㎡以下とし、汚れ、油脂分は無く乾燥した清浄な面とする。 コンクリート面は目荒らし程度のサンディングを行う。 素地の不陸調整やクラック補修は事前調査を行い別途仕様を決めること。					
下処理 ※1、2	CRYSTAL JEWELRY UNDERCOAT	0.12 (0.06)※3	スプレー	ー (0～25)	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	ー	ー	8時間以上 10日以内
下塗り	CRYSTAL JEWELRY PROTECTCOAT	0.18	スプレー	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	ー	WET 165以上 DRY 100以上	3時間以上 30日以内
上塗り 2層目	CRYSTAL JEWELRY TOPCOAT CLEAN	0.14	スプレー	ー	WET 110以上 DRY 25以上	乾燥24 時間以上

※1 CRYSTAL JEWELRY UNDERCOATは、強制乾燥を行い確実に乾燥させれば次工程に移行してもよい。
※2 CRYSTAL JEWELRY UNDERCOATⅡの使用も可能とし塗装間隔は2時間以上7日以内とする。
コンクリート面及び防食塗装面はCRYSTAL JEWELRY UNDERCOATⅡを推奨とする。
※3 吸込みの少ない防食塗装面は、標準塗付量を0.05～0.06Kg/㎡とする。
※4 パテ処理工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。
※ 旧名称：標準仕様(低汚染仕上げ)