• 低汚染仕様(新設桁用) ― 防食塗装面 ― 【 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	フッ素樹脂系やエポキシ樹脂系防食塗装面の塗重ね可能時間を超えている場合は、アルコールやシンナー等を用いて脱脂洗浄を行う。ウレタン系・ウレア樹脂系の塗膜面は＃240～320のペーパーを用いて目荒らし研磨を行う。 汚れ、油脂分は無く乾燥した清浄な面とする。					
下処理 ※1、2	CRYSTAL JEWELRY UNDERCOAT	0.05	刷毛・ローラー	― (0～25)	―	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 CLEAN	0.12	刷毛・ローラー	―	WET 110以上 DRY 25以上	乾燥24 時間以上

• 低汚染仕様(新設桁用) ― 防食塗装面 ― 【 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	フッ素樹脂系やエポキシ樹脂系防食塗装面の塗重ね可能時間を超えている場合は、アルコールやシンナー等を用いて脱脂洗浄を行う。ウレタン系・ウレア樹脂系の塗膜面は＃240～320のペーパーを用いて目荒らし研磨を行う。 汚れ、油脂分は無く乾燥した清浄な面とする。					
下処理 ※1、2	CRYSTAL JEWELRY UNDERCOAT	0.06	スプレー	― (0～25)	―	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 CLEAN	0.14	スプレー	―	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。
※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:オーバーコート仕様(低汚染仕上げ)