• 落書き・張り紙防止仕様 ― 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	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。 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	CRYSTAL JEWELRY UNDERCOATⅡ	0.05～0.10 ※3	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 CLEAN	0.12	刷毛・ローラー	―	WET 110以上 DRY 25以上	乾燥24時間以上

• 落書き・張り紙防止仕様 ― 防食塗装面・コンクリート ― 【 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。 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	CRYSTAL JEWELRY UNDERCOATⅡ	0.06～0.12 ※3	スプレー	―	―	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 CLEAN	0.14	スプレー	―	WET 110以上 DRY 25以上	乾燥24時間以上

※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。
※ 落書き・張り紙防止仕様の下処理工は、2液型のCRYSTAL JEWELRY UNDERCOATⅡを使用する。