

Carbomastic

SERIES

浸透性厚膜エポキシ樹脂塗料

(さび止め塗料)

低VOC塗料



ジャパンカーボライン株式会社

本社 〒135-0033 東京都江東区深川1丁目1番5号 和倉ビル
TEL:(03)3643-4501 FAX:(03)3643-2951
大阪支店 〒661-0012 兵庫県尼崎市南塚口町1丁目26番28号 南塚口ビル
TEL:(06)6424-1850 FAX:(06)6424-1860

<http://www.carboline.co.jp/>



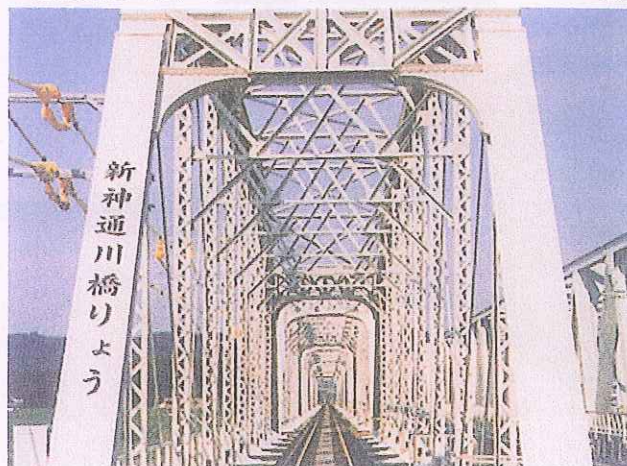
代表的な塗り替え実績例



▲紀州製紙（株） アンローダー



▲東京都江東区・萬年橋



▲JR西日本新神通川橋梁



▲中部電力（株）大井川発電所 水圧鉄管



▲JR西日本電車線支持物



▲マンション外部階段・グリーンパーク鳩ヶ谷

国内新建設実績写真例



▲札幌ドーム



▲JR九州新幹線 新鳥栖駅



▲奥武山野球場



▲みらい長崎ココウォーク



▲埼玉スタジアム



▲しもきた克雪ドーム

用途

●各種鋼構造物の塗り替え及び新設塗装

- 電力設備 (鉄塔、煙突、ダクト、水圧鉄管、給電受電変電システム等)
- 荷役設備 (クレーン、コンベア、棧橋等)
- 貯蔵設備 (タンク外面、サイロ外面等)
- 水処理設備 (上下水処理プラント、水門等)
- 橋梁 (道路橋、鉄道橋、水管橋等)
- 建築 (鉄骨、屋根、階段、配管、架台、その他特に体育館、市場、集合住宅、プール、畜舎、倉庫、車庫等)
- 船舶 (ばくろ甲板、ホールド、外板等)
- 道路付帯設備 (照明灯、標識柱、ガードレール、支柱等)

●亜鉛メッキ面の塗り替え及び新設







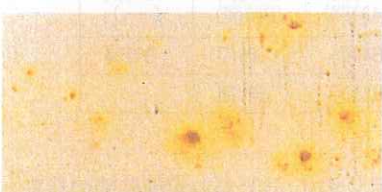

各種配管、鉄塔、ビーム、プラント部品、手すり等

使用できない箇所：酸、アルカリ、溶剤、薬品の貯蔵タンク内面、又は、これに準ずる箇所、及び120℃を超える高温部
 (注) 専用システムがあります。お問い合わせ下さい。

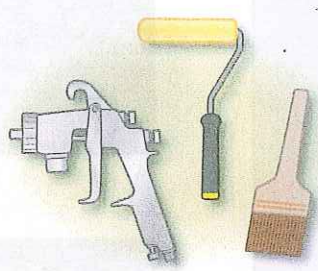


▲台湾新幹線・全線ビームポール 全長約345km (台北～高雄)

塗装要領

工程	要領
素地調整 (鉄部)	<p>ケレンの方法に応じて次の処理を行います</p> <p>ディスクサンダー等の動力工具と、ワイヤブラシ・皮スキ等の手工具を併用して、浮さび・浮塗膜・ルーズな黒皮等を除去し、表面がかすかな金属光沢を有する程度にして下さい。(2~3種ケレン、SSPC-SP2~SP3相当)</p> <p>ブラストクリーニングの場合は、SSPC-SP6 (コマーシャルブラスト) 以上とし、酸洗の場合は、SSPC-SP8に準じます。</p> <p>(注) 全体に新しい黒皮で覆われている場合、大半を除去し、少なくとも不連続なスポットとして残っている程度迄除去して下さい。</p> <p style="text-align: center;"><u>参考写真</u></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>ケレン前の状態</p>  <p>さび</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>ケレン後の状態</p>  </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>さび+ミルスケール</p> </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>旧塗膜 (1)</p> </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>旧塗膜 (2)</p> </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>

性状及び性能

工程	要 領																																																														
膜厚管理	規定の膜厚を確保する為の使用量の目安は、次の通りです。																																																														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">塗料名</th> <th colspan="3">カーボマスチック15</th> <th colspan="3">カーボマスチック15II</th> <th colspan="3">カーボマスチック242</th> </tr> <tr> <th>使用量 (kg/m²)</th> <th>ウェット膜厚 (μm)</th> <th>ドライ膜厚 (μm)</th> <th>使用量 (kg/m²)</th> <th>ウェット膜厚 (μm)</th> <th>ドライ膜厚 (μm)</th> <th>使用量 (kg/m²)</th> <th>ウェット膜厚 (μm)</th> <th>ドライ膜厚 (μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ハケ</td> <td></td> <td>0.19</td> <td>92</td> <td>70</td> <td>0.20</td> <td>111</td> <td>70</td> <td>0.20</td> <td>133</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>ローラー</td> <td></td> <td>0.27</td> <td>132</td> <td>100</td> <td>0.29</td> <td>158</td> <td>100</td> <td>0.30</td> <td>190</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>エアレススプレー</td> <td></td> <td>0.35</td> <td>165</td> <td>125</td> <td>0.44</td> <td>198</td> <td>125</td> <td>0.45</td> <td>238</td> <td>125</td> </tr> </tbody> </table>										項目	塗料名	カーボマスチック15			カーボマスチック15II			カーボマスチック242			使用量 (kg/m ²)	ウェット膜厚 (μm)	ドライ膜厚 (μm)	使用量 (kg/m ²)	ウェット膜厚 (μm)	ドライ膜厚 (μm)	使用量 (kg/m ²)	ウェット膜厚 (μm)	ドライ膜厚 (μm)	ハケ		0.19	92	70	0.20	111	70	0.20	133	70	ローラー		0.27	132	100	0.29	158	100	0.30	190	100	エアレススプレー		0.35	165	125	0.44	198	125	0.45	238	125
	項目	塗料名	カーボマスチック15			カーボマスチック15II			カーボマスチック242																																																						
			使用量 (kg/m ²)	ウェット膜厚 (μm)	ドライ膜厚 (μm)	使用量 (kg/m ²)	ウェット膜厚 (μm)	ドライ膜厚 (μm)	使用量 (kg/m ²)	ウェット膜厚 (μm)	ドライ膜厚 (μm)																																																				
ハケ		0.19	92	70	0.20	111	70	0.20	133	70																																																					
ローラー		0.27	132	100	0.29	158	100	0.30	190	100																																																					
エアレススプレー		0.35	165	125	0.44	198	125	0.45	238	125																																																					
<p>(注) 使用量はロスを含んでいますが、さびの程度、被塗物の形状その他によって相違することがありますので、注意して下さい。又、ウェット膜厚は0~10% (カーボマスチック242のみ15%) 希釈された塗料を塗装して、直ちに測定した場合の管理の目安を示しています。</p> <p>本塗装に先立ち、特に塗装困難な箇所、膜厚確保が困難な部位 (裏面、エッジ、コーナー、ボルト回り、溶接線、付属金物など) をハケ、またはローラーで先行塗装します。</p>																																																															
塗 装	<p>■ハケ・ローラーの場合 むら、かすれに注意して塗装します。 特にローラーの場合、塗りあげすぎに注意して下さい。</p>																																																														
	<p>■エアレススプレーの場合 次の条件を参考にして下さい。 2次圧力 10~15MPa 塗装ホース 3/8インチ~2/8インチ チップ (例) グラコ 163T 417~521</p>																																																														
																																																															
特に風の強い日は、かすれやスプレーミストの飛散に注意して下さい。ガンは縦横にクロスするよう動作します。																																																															
洗 浄	使用機器は塗装後、直ちに入念にシンナーで洗浄して下さい。カーボマスチックシンナー、カーボラインシンナー2、又は15等が使えます。カーボマスチック242には、カーボラインシンナー72を使用して下さい。																																																														
乾燥時間	<table border="1"> <thead> <tr> <th>塗料名</th> <th>温度</th> <th>5℃</th> <th>10℃</th> <th>20℃</th> <th>30℃</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>カーボマスチック15 ()内はFC使用の場合です。</td> <td>—</td> <td>72時間 (48時間)</td> <td>24時間 (24時間)</td> <td>24時間 (8時間)</td> <td>16時間 (—)</td> </tr> <tr> <td>カーボマスチック15II</td> <td>72時間</td> <td>48時間</td> <td>16時間</td> <td>8時間</td> </tr> <tr> <td>カーボマスチック242</td> <td>18時間</td> <td>12時間</td> <td>5時間</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>										塗料名	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	カーボマスチック15 ()内はFC使用の場合です。	—	72時間 (48時間)	24時間 (24時間)	24時間 (8時間)	16時間 (—)	カーボマスチック15II	72時間	48時間	16時間	8時間	カーボマスチック242	18時間	12時間	5時間	—																															
	塗料名	温度	5℃	10℃	20℃	30℃																																																									
	カーボマスチック15 ()内はFC使用の場合です。	—	72時間 (48時間)	24時間 (24時間)	24時間 (8時間)	16時間 (—)																																																									
	カーボマスチック15II	72時間	48時間	16時間	8時間																																																										
カーボマスチック242	18時間	12時間	5時間	—																																																											
(注-1) 表中の乾燥時間は、歩行可能時間を示します。塗り重ね可能時間の目安としてご利用下さい。																																																															
(注-2) 乾燥性は通風、表面温度、膜厚、日照等にも影響されます。上記は70μmの場合の目安です。																																																															

試験項目	塗料名	カーボマスチック15				カーボマスチック15II		カーボマスチック242	備 考							
		メタリックグレー	メタリックレッド	メタリックグリーン	メタリックブルー	メタリックグレー	メタリックレッド	メタリックグレー								
性 状	一般名	浸透性厚膜エポキシアルミ塗料							浸透性厚膜エポキシアルミ塗料							
	荷 姿	10kgセット (基剤 4.5kg / 硬化剤 5.5kg)							基剤 8kg / 硬化剤 2kg							
		20kgセット (基剤 9kg / 硬化剤 11kg)							基剤 16kg / 硬化剤 4kg							
	シ ン ナ ー	カーボマスチックシンナー又はカーボラインシンナー-15							カーボラインシンナー-72	冬期はカーボラインシンナー#2が最適です。						
	混 合 比	(重量比) 基剤45 : 硬化剤55							80 : 20							
		(容量比) 基剤50 : 硬化剤50							80 : 20							
	密 度 (g/ml)	1.38	1.40	1.37	1.37	1.44	1.44	1.19	混合物							
	固型分	(重量%)								92	92	92	91	84	84	72
		(容量%)								88	88	87	86	74	74	62
	理論塗付量 (g/m ²)	110	111	112	112	136	136	134	Dryで70μm							
Wet/Dry膜厚比	1.14	1.14	1.15	1.16	1.36	1.36	1.61	無希釈の場合								
可 使 時 間	2時間				3時間		4時間	適性粘度に希釈した場合、20℃								
乾 燥 時 間	24時間				16時間		5時間	歩行可能、20℃								
塗 装 間 隔	24時間以上				16時間以上		5時間以上	20℃								

上記塗料は、ホルムアルデヒド放散等級F★★★★に適合しています。カーボマスチック15 (グレー、レッド、グリーン、ブルー) 登録No.J02010
カーボマスチック15II (グレー、レッド) 登録No.J02013 カーボマスチック242 登録No.J02063

性 能	付 着 性	100/100		基盤目テスト (2mm角)
	耐 屈 曲 性	合格 (3/8" 180° 折り曲げ)		マンドレル曲げ試験器
	耐 衝 撃 性	合格 (1/2" 500g×50cm)		デュボン式
	耐 水 性	6ヵ月異常なし		水道水
	耐 塩 水 性	6ヵ月異常なし		3%食塩水
	ソルトスプレー	3000時間異常なし		2000時間異常なし
貯 蔵 安 定 性	12ヵ月		12ヵ月	屋 内

(注) 性能試験は、サンドブラスト鋼板にカーボマスチックを70μm2回塗布 (140μm) し、7日間乾燥後試験を実施。なお屈曲性のみ、磨き鋼板0.8mmを使用。上記性状及び性能は20℃に於ける標準値を示します。(冬期用は性状数値に多少の違いがあります。)



▲石巻埠頭サイロ (株) アンローダー・コンベア



▲東京電力(株)下館支社管内 送電鉄塔

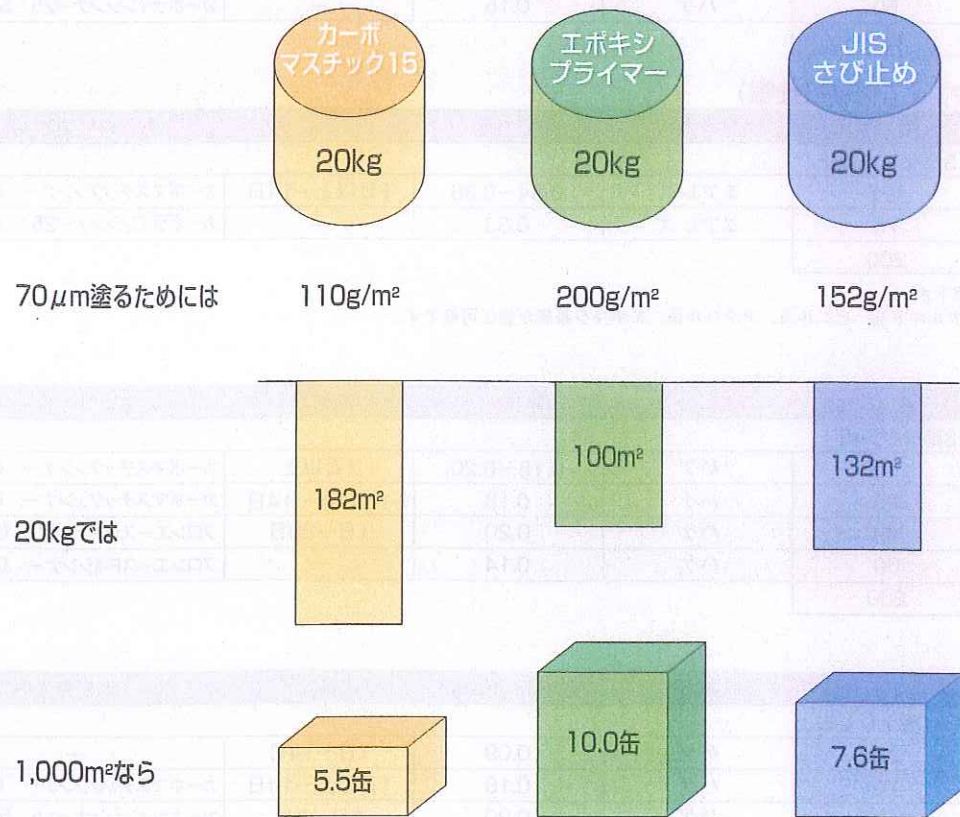
他社品との比較

同等と称されるさび面用塗料を比較してみます。
カーボマスチック15は、他社品とハッキリ違うことが判ります。

項目	種別 カーボマスチック15 メタリックグレー	A社品	B社品	C社品	エポキシプライマー	油性さび止め
		変性エポキシ	変性エポキシ	変性エポキシ	エポキシ	ポイル油
さび浸透性	◎	△	○	△~×	×	○
固型分(容量%)	88	60	64	53	50	82
エアレス(μm)	125	70	70	100	75	35
ハケ(μm)	70	50	50	60	35	35
期待年数*	7~9	5~7	5~7	4~6	3~4	1~2
70μm理論値(g/m ²)	110	130	143	187	200	152
ケレン限度	3種	2種	3種	2種	2種	3種

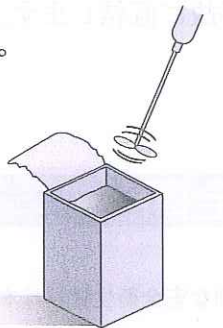
*さび面を2~3種ケレン・ハケで下塗り1回・上塗り1回カタログ値で塗装(一般環境)

理論値による経済性比較



同じ膜厚を
求めるならば
少ない使用量
で済みます

工程	要領																														
溶融亜鉛メッキ部	<p>新メッキ部材は通常屋外に放置し、雨露にばくろさせます。輝きを失い黒ずんできたら、そのまま塗装します。この安定化期間が組めない場合は、パワーブラシやサンドペーパーで入念に目粗し、さらに脱脂の為にシンナー拭きして下さい。ブラストクリーニングの場合は、軽くツヤが消える程度(SSPC-SP7)に粗さをつけて下さい。亜鉛メッキの仕上がりは一様ではありません。疑わしい場合は事前の付着性テスト、或はウォッシュプライマーの塗装をおすすめします。又、メッキ改質・仕上剤としてのアンモニウム塩等は、使用されていない方が塗膜の付着性に好結果を与えます。</p>																														
塗料の場合	<p>一般用は日中気温15℃以上。FCおよび冬期用は5~15℃を目安に選びます。</p> <p>(荷姿) 20kgセットと10kgセットがあります</p> <p>(攪拌) 基剤、硬化剤を各々、底の方迄入念に攪拌します。</p> <p>(混合) 基剤を硬化剤の中へ加え、すみずみ迄均一に混合します。</p>																														
(混合比)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">区分</th> <th rowspan="2">塗料名 セット</th> <th colspan="2">カーボマスチック15および15II</th> <th colspan="2">カーボマスチック242</th> </tr> <tr> <th>20kgセット</th> <th>10kgセット</th> <th>20kgセット</th> <th>10kgセット</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基剤</td> <td></td> <td>9kg</td> <td>4.5kg</td> <td>16kg</td> <td>8kg</td> </tr> <tr> <td>硬化剤</td> <td></td> <td>11kg</td> <td>5.5kg</td> <td>4kg</td> <td>2kg</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)カーボマスチックを現場で小分け調合する場合、基剤と硬化剤の等量混合をおすすめします。即ち、もし2ℓ必要な場合は基剤、硬化剤を別々によく攪拌してから各1ℓずつ加えます。硬化剤を増減すると、硬化不良となります。必ず規定の割合で混合して下さい。但し、カーボマスチック242は4対1ですので留意して下さい。</p>	区分	塗料名 セット	カーボマスチック15および15II		カーボマスチック242		20kgセット	10kgセット	20kgセット	10kgセット	基剤		9kg	4.5kg	16kg	8kg	硬化剤		11kg	5.5kg	4kg	2kg								
区分	塗料名 セット			カーボマスチック15および15II		カーボマスチック242																									
		20kgセット	10kgセット	20kgセット	10kgセット																										
基剤		9kg	4.5kg	16kg	8kg																										
硬化剤		11kg	5.5kg	4kg	2kg																										
希釈	<p>一般用………カーボマスチックシンナー又はカーボラインシンナー-15 冬期用………カーボラインシンナー-2</p> <p>希釈率の目安は次の通りです。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">温度</th> <th colspan="4">カーボマスチック15</th> <th colspan="2">カーボマスチック242</th> </tr> <tr> <th>5℃</th> <th>10℃</th> <th>20℃</th> <th>30℃</th> <th>5℃</th> <th>10℃</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ハケ/ローラー</td> <td></td> <td>5~10%</td> <td>3~7%</td> <td>3~7%</td> <td>0~5%</td> <td>15~20%</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>エアレススプレー</td> <td></td> <td>5~10%</td> <td>3~7%</td> <td>3~7%</td> <td>0~5%</td> <td>15%</td> <td>10~15%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)カーボマスチック242の場合シンナー-72をお使い下さい。</p>	項目	温度	カーボマスチック15				カーボマスチック242		5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	10℃	ハケ/ローラー		5~10%	3~7%	3~7%	0~5%	15~20%	15%	エアレススプレー		5~10%	3~7%	3~7%	0~5%	15%	10~15%
項目	温度			カーボマスチック15				カーボマスチック242																							
		5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	10℃																								
ハケ/ローラー		5~10%	3~7%	3~7%	0~5%	15~20%	15%																								
エアレススプレー		5~10%	3~7%	3~7%	0~5%	15%	10~15%																								
可使用時間(ポットライフ)	<p>塗装適性粘度に調合された塗料は、目安として次に示す時間内に使い切して下さい。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>塗料名</th> <th>温度</th> <th>5℃</th> <th>10℃</th> <th>20℃</th> <th>30℃</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>カーボマスチック15 ()内はFC使用の場合です。</td> <td></td> <td>— (3時間)</td> <td>4時間 (2時間)</td> <td>2時間 (1時間)</td> <td>1時間 (—)</td> </tr> <tr> <td>カーボマスチック15II</td> <td></td> <td>8時間</td> <td>6時間</td> <td>3時間</td> <td>2時間</td> </tr> <tr> <td>カーボマスチック242</td> <td></td> <td>6時間</td> <td>5時間</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	塗料名	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	カーボマスチック15 ()内はFC使用の場合です。		— (3時間)	4時間 (2時間)	2時間 (1時間)	1時間 (—)	カーボマスチック15II		8時間	6時間	3時間	2時間	カーボマスチック242		6時間	5時間	—	—						
塗料名	温度	5℃	10℃	20℃	30℃																										
カーボマスチック15 ()内はFC使用の場合です。		— (3時間)	4時間 (2時間)	2時間 (1時間)	1時間 (—)																										
カーボマスチック15II		8時間	6時間	3時間	2時間																										
カーボマスチック242		6時間	5時間	—	—																										



塗装上の注意事項

- 1 気温5℃以下、湿度85%以上では施工を避けて下さい。外観や性能に悪影響を生じることがあります。(但し、カーボマスチック242はマイナス18℃迄塗装可能)
- 2 基剤と硬化剤は各々十分に攪拌してから混合して下さい。混合不十分な場合、硬化不良となります。
- 3 基剤と硬化剤の混合比は厳守して下さい。硬化剤の量の過不足は硬化不良の直接原因となります。
- 4 粘度が高く感じられても、規定以上にシンナーを加えないで下さい。極端な膜厚不足となり発錆事故に直結します。

安全衛生

より詳細な安全衛生資料は本品のMSDSをご参照願います。

項目	カーボマスチック15		カーボマスチック15II		カーボマスチック242	
	基剤	硬化剤	基剤	硬化剤	基剤	硬化剤
危険物分類	第4類第2石油類 (非水溶性液体)		第4類第2石油類 (非水溶性液体)	第4類第2石油類 (非水溶性液体)	第4類第2石油類 (非水溶性液体)	第4類第2石油類 (非水溶性液体)
危険等級	III	III	III	III	III	III
労安法表示	なし	トルエン キシレン	キシレン	キシレン メチルアルコール	キシレン メチルエチルケトン MBK	キシレン
引火点(℃)	49	32	27	42	25	63
発火点(℃)	480 (参考値)	436 (参考値)	529 (参考値)	436 (参考値)	354 (参考値)	463 (参考値)
爆発限界(容量%)	1~7	1~13	1~7	1~7	1~7	1~7
有機則区分	非該当	第2種有機溶剤等		第3種 有機溶剤等	第2種 有機溶剤等	非該当
通達表示	エポキシ 樹脂	変性脂環式 ポリアミン	エポキシ 樹脂	変性脂環式 ポリアミン	エポキシ樹脂	イソシアネート

- 火気により引火しやすいので、スパークや溶接作業には充分注意して下さい。密閉部での塗装の際、溶剤中毒予防の為、ガス検知管によるチェック及び換気に配慮して下さい。
- アレルギー体質の人は、皮膚に付着したままですとかぶれることがあります。保護クリーム、手袋等を使用して直接塗料にふれないようにして下さい。もし付着した場合は直ちにシンナーやウェスでふきとり、更に石鹸で十分に洗って下さい。

標準塗装仕様例(カーボマスチック15)

推奨仕様はあくまでも一例ですので、仕様を決める際には弊社までご相談ください。

メタリックグレー仕上げ

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3種ケレン以上				
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18~0.20	1日以上	カーボマスチックシンナー 0~7
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18	-	カーボマスチックシンナー 0~7
合計膜厚	140				

ウレタン仕上げA

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3種ケレン以上				
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18~0.20	1日以上~14日	カーボマスチックシンナー 0~7
カーボライン134HS	50	ハケ	0.15	-	カーボマスチックシンナー-25 5~10
合計膜厚	120	(注) 上塗が淡彩の場合、スケることがあります。その場合はウレタン仕上げCとして下さい。			

ウレタン仕上げB

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3種ケレン以上				
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18~0.20	1日以上	カーボマスチックシンナー 0~7
マイティマスチック	70	ハケ	0.19~0.22	16時間~14日	カーボラインシンナー-15 0~10
カーボライン134HS	50	ハケ	0.15	-	カーボラインシンナー-25 5~10
合計膜厚	190				

ウレタン仕上げC

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3種ケレン以上				
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18~0.20	1日以上~14日	カーボマスチックシンナー 0~7
カーボマスチックカラー-II	60	ハケ	0.20	1日~7日	カーボラインシンナー-15 5~10
カーボライン134HS	50	ハケ	0.15	-	カーボラインシンナー-25 5~10
合計膜厚	180				

ウレタン仕上げ(半ツヤ)(工場新設仕様)

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3種ケレン以上				
カーボマスチック15	125	エアレス	0.34~0.36	1日以上~14日	カーボマスチックシンナー 0~7
カーボライン133HB	75	エアレス	0.33	-	カーボラインシンナー-25 0~7
合計膜厚	200				

素地調整については8ページを参照下さい。
上塗としては他に、塩化ゴム系、アルキド系、ビニル系、アクリル系、エポキシ系等が施工可能です。

フッ素仕上げ

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3種ケレン以上				
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18~0.20	1日以上	カーボマスチックシンナー 0~7
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18	1日以上~14日	カーボマスチックシンナー 0~7
フロンエースM	60	ハケ	0.20	1日~30日	フロンエースシンナー-M 0~10
フロンエースF-II	30	ハケ	0.14	-	フロンエースF-IIシンナー 0~10
合計膜厚	230				

シロキサン仕上げ

塗料名	膜厚(μm)	塗装方法	使用量(kg/m ²)	塗装間隔	希釈(重量%)
素地調整	3~4種ケレン以上				
ラストボンド	25	ハケ	0.09	1日~14日	-
カーボマスチック15	70	ハケ	0.18	1日以上~14日	カーボマスチックシンナー 0~7
カーボマスチックカラー-II	60	ハケ	0.20	1日~7日	カーボラインシンナー-15 5~10
シロキサンエースHB	50	ハケ	0.15	-	シロキサンエースHBシンナー 5~10
合計膜厚	205				