

# OSラスコート 施工要領

## 1. 素地調整

塗布面の浮き錆、劣化した塗膜等は、ワイヤーブラシ、ハンマー等の工具を用いて、除去してください。(第2種ケレン程度)

## 2. 塗装作業

1) OS ラスコートは、使用前にはよく容器を振って、ポリ容器に入れ、原液でご使用してください。

※容器より取り出した材料を入れる容器は、金属性のものを使用しないでください。

2) 刷毛、またはローラーで、2回塗りをしてください。(標準塗布量:0.2 kg/m<sup>2</sup>/2回)

3) OS ラスコートの乾燥が速く、被塗面の泡が消えずに、ピンホールになることがあります。その際は、必ず後でタッチアップ補修をしてください。

4) 塗布後 15~30 分位で、鉄表面が黒紫色に変色し、さらに 2~3 時間で指触硬化します。

※OS ラスコートの塗布量は、1回目 70~100g/m<sup>2</sup>、2回目 130~150g/m<sup>2</sup>が目安ですが、錆の程度によって変わります。

※まれに黒紫色に変化しない場合がありますが、防錆上問題はありません。

※OS ラスコート塗布間隔:3 時間以上(20℃、75RH)

※使用器具:刷毛または、ローラー(エアレスは不可)

※次工程(塗装)への塗布間隔:24 時間以上(20℃、75RH)

※次工程(断面修復)への塗布間隔:3 時間以上(20℃、75RH)

## 3. その他

1) 使い残した材料は元の缶に戻すと、全部の材料がゲル化しますので、必要量を取り出してご使用ください。

2) 50℃以上では部分的にゲルを生じる可能性がありますので、高温での使用や保管は避けてください。又、低温での使用は 5℃以上、保存は 0℃以下にならないような場所を選定してください。

3) 密栓の上、冷暗所で保存してください。

※本商品の安全取り扱い上の詳しい注意事項が必要なときは、安全データシート(SDS)をご請求下さい。

※製品改良のため予告なしに仕様等を変更する場合があります。予めご了承下さい。