

TF-2工法

2PLY

工程	使用材料	使用量	方法	作業間隔
下地処理			全面サンダーにて研磨を行い、レタスを除去 必要に応じ、カチオンプライヤーにて下地調整	
プライマー塗布	タケシールNo. 400プライマー	0.1~0.3 kg/m ²	タケシールNo. 400プライマーをローラー・刷毛で塗布	2時間以上 12時間以内
FRPライニング 第1層	タケシールFRP200B パーメックN	0.7kg/m ² 0.5~2.0%	タケシールFRP200BにパーメックNを0.5~2.0% 添加し、よく攪拌して作製した塗布 液をローラー・刷毛で塗布	直ちに
	チョップドストランドマット #380	1.1m ² /m ²	シワがよらないようにチョップドストランド マット(ガラスマット)を貼り付け	直ちに
	タケシールFRP200B パーメックN	0.78kg/m ² 0.5~2.0%	タケシールFRP200BにパーメックNを0.5~2.0% 添加し、よく攪拌して作製した塗布 液をローラー・刷毛で塗布し、脱泡	3時間以上 24時間以内
FRPライニング 第2層	タケシールFRP200B パーメックN	0.7kg/m ² 0.5~2.0%	タケシールFRP200BにパーメックNを0.5~2.0% 添加しよく攪拌して作製した塗布液 をローラー・刷毛で塗布	直ちに
	チョップドストランドマット #380	1.1m ² /m ²	シワがよらないようにチョップドストランド マット(ガラスマット)を貼り付け	直ちに
	タケシールFRP200B パーメックN	0.78kg/m ² 0.5~2.0%	タケシールFRP200BにパーメックNを0.5~2.0% 添加し、よく攪拌して作製した塗布 液をローラー・刷毛で塗布し、脱泡	3時間以上 24時間以内
中塗り	タケシールFRP200B パーメックN	0.4kg/m ² 0.5~2.0%	タケシールFRP200BにパーメックNを0.5~2.0% 添加し、よく攪拌して作製した塗布 液をローラー・刷毛で塗布	3時間以上 24時間以内
表面調整			ライニング層表面のバリをサンダー等で研磨 し平滑化 清掃後、アセトン拭き	乾燥後
トップコート塗布	PCGトップコート パーメックN	0.4kg/m ² 0.5~2.0%	PCGトップコートにパーメックNを0.5~2.0%添 加し、よく攪拌して作製した塗布液 をローラー・刷毛で塗布	養生時間 7時間以上

※作業間隔は気温20℃晴天時の場合のもの

※下地が金属の場合は、タケシールNo. 400プライマーに替え、金属専用プライマー「リポキシR-806DA」をプライマーとして使用

※タケシールFRP200B塗布後塗装間隔があき過ぎた場合は、サンダー等で表面を研磨し、ワックス分を除去した上上次工程を実施

