

	作成	'11-6-1 浜崎、石本	改					
	検認	青木、木村	定					

塗装仕様書

CA/CAH-P1180F~P5300F・P1180FII ~ P4750FII形

平成22年版公共建築工事標準仕様

項目		仕様	膜厚
ファングリル		素材：鉄線 ポリエチレンコーティング	0.3mm
ベルマウス&天板		素材：ポリプロピレン樹脂	無塗装
送風機		羽根	熱可塑性樹脂(AS樹脂黒色)
		モータ	素材：アルミニウム
送風機室上部枠		素材：熱間圧延軟鋼板 (SPHC) 塗装：下塗り 変性ポキシ樹脂塗料 1回塗り 上塗り アクリル変性ポキシ樹脂塗料 1回塗り	140μm以上
空気側熱交換器	フィン	素材：耐食プレートフィン	—
	枠	素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 但し、切断部はジンクリッチペイント塗装	無塗装
送風機室ドレン樋		素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 塗装：ポリエステル粉体塗装 (全面)	表 60μm以上 裏 40μm以上
空気側熱交換器下部枠		素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 塗装：ポリエステル粉体塗装 (全面)	表 60μm以上 裏 40μm以上
パネル		素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 塗装：ポリエステル粉体塗装 (全面)	表 60μm以上 裏 40μm以上
台枠		素材：構造用熱間圧延形鋼 または熱間圧延軟鋼板 (SPHC) 塗装：下塗り 変性ポキシ樹脂塗料 1回塗り 上塗り アクリル変性ポキシ樹脂塗料 1回塗り	140μm以上
機械室ドレンパン		素材：SUS	無塗装
圧縮機		素材：鋳物 塗装：ポキシ樹脂プライマー1回塗り フタル酸樹脂1回塗り	55μm以上
圧縮機カバー		素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 塗装：ポリエステル粉体塗装 (全面)	表 60μm以上 裏 40μm以上
水側熱交換器 (プレート式)		素材：SUS316 を銅箔にて真空ロ付け	無塗装
水配管		素材：SUS	無塗装
制御箱		素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 塗装：ポリエステル粉体塗装 (全面)	表 60μm以上 裏 40μm以上

三菱電機株式会社

	作成		改					
	検認		定					

冷媒タンク	素材：圧力配管用炭素鋼鋼管及び溶接構造用圧延鋼材 塗装：エポキシ樹脂プライマー1回塗り ウレタン樹脂2回塗り		40 μm 以上
冷媒配管	鋼管	素材：圧力配管用炭素鋼鋼管（STPG370） 塗装：エポキシ樹脂プライマー1回塗り ウレタン樹脂2回塗り （P2360F～P5300F、P2360FⅡ～P4750FⅡ形のみ）	40 μm 以上
	銅管	素材：りん脱酸銅（C1220T）	無塗装
	止弁、電磁弁、膨張弁	素材：黄銅製	無塗装
配管用支持金、取付板、 電線支持台	素材：高耐食溶融亜鉛-6%アルミニウム-3%マグネシウム合金めっき鋼板 ZAM 塗装：ポリエステル粉体塗装（全面）		表 60 μm 以上 裏 40 μm 以上
	素材：SUS		無塗装
	素材：熱間圧延軟鋼板 塗装：ポリエステル粉体塗装（全面）		表 60 μm 以上 裏 40 μm 以上
配管締付バンド	ステンレス製		無塗装
機械室保護網	素材：鉄線 ポリエチレンコーティング		0.3mm
ボルト・ナット・ネジ	①ステンレス製 ②※鉄製（亜鉛メッキ有色クロム）…圧縮機、配管フランジ部等トルク管理を必要とする部位、電気部品に使用 ③軟鋼線材（亜鉛-ニッケル合金メッキ+ダクロ処理）		

(注意)

- 1) ※印の部品は「圧縮機カバー」内の部品（直接 雨風に触れない）を示します。
- 2) 粉体塗装の標準色は「マンセル 5Y8/1」となります。
 但し、ベルマウスは「マンセル N5.5」となります。