

三菱電機株式会社

	作成	'06-10-11 畑上、大越	改定	A	'06-12-4 森田、畑上、村端	C	'16-3-10 畑上、青木、森田		
	検認	村端・大塚		B	'07-1-25 森田、畑上				

## 塗装仕様書 (標準)

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

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		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)		無塗装
	モータ	素材：アルミニウム		無塗装
送風機室上部枠		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 但し、切断部はジソクリッチペイント塗装		無塗装
空気側熱交換器	フィン	素材：アルミニウム		無処理
	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		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 但し、切断部はジソクリッチペイント塗装		無塗装
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 但し、切断部はジソクリッチペイント塗装		無塗装
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 但し、切断部はジソクリッチペイント塗装		無塗装
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：上塗り ンタル変性エポキシ樹脂塗料 1回塗り		80μm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：エポキシ樹脂プライマー1回塗り ウレタン樹脂1回塗り		70μm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 但し、切断部はジソクリッチペイント塗装		無塗装
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 但し、切断部はジソクリッチペイント塗装		無塗装
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：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		40μm以上

CAH-P1180F~P4750FII形塗装仕様書	標準	EYNT-14280C
---------------------------	----	-------------

三菱電機株式会社

	作成		改		C	*16-3-10 畑上、青木、森田		
	検認		定					

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、P2360F II～P4750F II 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 但し、切断部はジンクリッチペイント塗装		無塗装
	素材：SUS		無塗装
	素材：熱間圧延軟鋼板 塗装：上塗り ノンケル変性エポキシ樹脂塗料 1 回塗り		80 μm 以上
	素材：熱間圧延軟鋼板 塗装：ポリエステル粉体塗装		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)

※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。

CAH-P1180F～P4750F II 形塗装仕様書	標準	EYNT-14280C
-----------------------------	----	-------------