

## 塗装実技教科書 訂正のお知らせ

以下のように訂正いたします。

- 21頁 No.3 - 2 はけのおろし方 図5 はけの保管 を以下に差し替える。

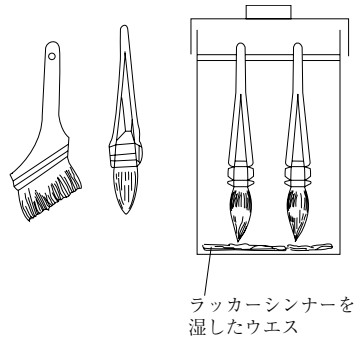


図5 はけの保管

- 22頁 No.4 - 1 はけの扱い方 (1) 5 塗る の要点2.

2. はけの角度は、被塗面に対して30~45° 進行方向に傾ける。(図5 (b), (c))



2. はけの角度は、被塗面に対して30~45° 進行方向に傾ける。(図5 (b))

●35頁 No.12-2 当てゴムの扱い方 備考欄

参考表2 研磨布紙用研磨材粒度と研磨紙の番手(微粉)の概要比較表を以下に差し替える。

参考表2 研磨布紙用研磨材粒度と研磨紙の番手(微粉)の概要比較表

粒子の大きさ ( $\mu\text{m}$ )	一般用	研磨布紙用
	JIS R 6001 : 1998	JIS R 6010 : 2000
	沈降試験方法	沈降試験方法
	累積高さ50%粒子径	累積高さ50%粒子径
65		
60		P 240
55	F 230	
50		P 280
45	F 240	P 320
40	F 280	P 360
35		P 400
30	F 320	P 500
25	F 360	P 600
20	F 400	P 800
15	F 500	P 1000
10	F 600	P 1200
F 1000	F 800	
F 1200	5	

●56頁 No.25-1 静電塗装機の扱い方 1 装置を組み立てる の要点1.

1. 高圧装置・塗料タンク等は、ブース外に設置する。



1. 静電塗装装置(高圧装置・塗料タンク等)は、ブース外に設置する。

●67頁 No.33-1 鋼管足場 3 布を取り付ける の要点3.

3. 布と建地は、直交型クランプで緊結する。(図6)



3. 布と建地は、直交型クランプで緊結する。(図6(a))

●68頁 No.33-2 鋼管足場 5 筋かいを取り付ける の要点3.

3. 筋かいと建地は自在型クランプで緊結する。(図6)



3. 筋かいと建地は自在型クランプで緊結する。(図6(b))