鉄鋼面

公共仕様№.
DNT-新設・4-2-20

18章4節：合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)
タイコーペイントフォースター

使用材料一覧表

規格 一般名称		商品名	ホルムアルデヒド 放散等級	希釈剤
1	JIS K 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	グリーンズボイド速乾下塗	F☆☆☆☆	塗料用シンナー
2	JIS K 5516 1種 合成樹脂調合ペイント	タイコーペイントフォースター	F☆☆☆☆	塗料用シンナー

塗装仕様

表18.2.2　鉄鋼面の素地ごしらえ【B種】

工程		塗料その他	面の処理	備考
1	油類除去	―	溶剤ぶき	―
2	錆落し	―	ブラスト法により除去	放置せず次の工程に移る。

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表18.3.3　鉄鋼面錆止め塗料塗り【B種】

工程		商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	標準膜厚 (μm) 塗付け量 (kg/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	グリーンズボイド 速乾下塗	さび色 赤さび色 グレー 淡彩色	―	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
					0～10	エアレススプレー	0.10	
2	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	グリーンズボイド 速乾下塗	さび色 赤さび色 グレー 淡彩色	―	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
					0～10	エアレススプレー	0.10	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18.4.2　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【B種】

工程		商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗付け量 (kg/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)
1	中塗り	タイコーペイント フォースター	各色	―	5～10	刷毛 ローラー	0.09	12時間以上 1ヶ月以内
					5～15	スプレー		
2	上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	―	5～10	刷毛 ローラー	0.08	―
					5～15	スプレー		

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

18.2.3　鉄鋼面の素地ごしらえ
鉄鋼面の素地ごしらえは表18.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。

18.3.3　錆止め塗料塗り
(a)鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。
(b)鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
(1)1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
(2)2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において建方及び接合完了後、汚れ及び付着物を除去して行う。
なお、塗装に先立ち、接合部の未塗装部分及び損傷部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去し補修塗りを行い、乾燥後、2回目を行う。

18.4.4　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り
鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは表18.4.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

注意事項
＊上記塗付け量は国土交通省　公共建築工事標準仕様書(建築工事編)平成25年版に掲載されている数値です。
そのため実際の塗付け量は被塗物の形状や、塗装方法、環境によって増減することがあります。
＊商品の詳細、塗装上の注意事項につきましては、カタログ、単品説明書などを参照ください。