

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・4-2-01

7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	グリーンポーセイ速乾	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7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RA種】

工程	塗料その他	面の処理
1 既存塗膜の除去	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜及び錆等を全面除去する。
2 汚れ、付着物除去	—	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 油類除去	—	溶剤がき
4 研磨紙ざり	研磨紙 P120~220	全面を平らに研磨する。

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。

表7.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【A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)	塗装間隔 (20°C)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	グリーンポーセイ 速乾	白 さび色 赤さび色 グレー	—	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 研磨紙ざり	研磨紙P120~220						清掃後
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	グリーンポーセイ 速乾	白 さび色 赤さび色 グレー	—	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	

表7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【A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 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)
1 穴埋め、パテかい	不飽和ポリエステルパテ		必要に応じて繰り返し行う。				乾燥後
2 研磨紙ざり	研磨紙P180~240						清掃後
3 中塗り (1回目)	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		
4 研磨紙ざり	研磨紙P220~240						清掃後
5 中塗り (2回目)	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		
6 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) 1. 新規に塗装を行う場合、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。

2. JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表7.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

7.3.3 錆止め塗料塗り

鉄鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。

7.4.4 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7.4.2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 公共建築改修工事標準仕様書(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。