

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・4-2-07

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 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【RC種】

| 工程 | 塗料その他 | 面の処理 |
|------------|-----------------|-----------------------------|
| 1 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。 |
| 2 研磨紙ざり | 研磨紙 P240~320 | 全面を平らに研磨する。 |

表7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【C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/m ² /回) | 塗装間隔 (20℃) |
|-------|--------------------|----|---------------|-----------------|------------|--------------------------------|---------------|
| 1 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種とする。

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。

7.4.4 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。