

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-新設・4-3-02

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 5629 鉛酸カルシウムさび止めペイント	DNT5629プライマーフォスター	F☆☆☆☆	エナメルシンナー
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スター	F☆☆☆☆	塗料用シンナー

塗装仕様

表18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ【B種】

工程	塗料その他	面の処理	塗付け量 (kg/m ²)	備考
1 汚れ、付着物除去	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去	—	—
2 油類除去	—	溶剤ふき	—	—
3 エッチングプライマー 塗り	JIS K 5633(エッチ ングプライマー)の1種	はけ又はスプレーによる1回塗り	0.05	2時間以上、8時間以内に 次の工程に移る。

(注) 1.A種は製作工場で行うものとする。

2.鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとし、種別はC種とする。

表18.3.4 亜鉛めっき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)	塗装間隔 (20℃)
						塗付け量 (kg/m ² /回)	
1 錆止め塗料塗り	DNT5629 プライマー フォスター	グレー (N7)	—	0~10	刷毛	30	24時間以上 6ヶ月以内
					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18.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

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 中塗り	タイコーペイント フォスター	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.09	16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 フォスター	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.08	—
				5~15	スプレー		

18.2.4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表18.2.3により、種別は特記による。特記がなければ、塗り工法に応じた節の規定による。

18.3.3 錆止め塗料塗り

(c)亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等はA種とし、その他はC種とする。

ただし、C種に用いる錆止め塗料は表18.3.2のB種とする。

(d)鋼製建具等亜鉛めっき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において、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。

(2)2回目の錆止め塗料塗りは、原則として、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、補修塗り後に行う。

ただし、取付け後塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。

(3)鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。

18.4.5 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表18.4.3による。

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。