

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・4-3-05

## 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<br>一般名称                      | 商品名                | ホルムアルデヒド<br>放散等級 | 希釈剤      |
|---------------------------------|--------------------|------------------|----------|
| 1 JIS K 5629<br>鉛酸カルシウムさび止めペイント | DNT5629プライマーフォースター | F☆☆☆☆            | エナメルシンナー |
| 2 JIS K 5516 1種<br>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7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【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         | —                            | 素地を傷付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             | —                            | 溶剤ぶき                               |
| 4 エッチングプライマー<br>塗り | JIS K 5633<br>エッチングプライマー(1種) | 全面                                 |

(注) 1.RA種、RB種の工程4のエッチングプライマーの塗付量は、0.05kg/m<sup>2</sup>とし、2時間以上8時間以内に次の工程に移る。  
2.新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。  
3.新規鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとし、下地調整はRC種として、工程3に代えて油類除去(溶剤ぶき)を行う。

表7.3.4 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<br>(重量比) | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法     | 標準膜厚<br>( $\mu$ m)            | 塗装間隔<br>(20℃)   |
|-----------|----------------------------|-------------|---------------|-----------------|----------|-------------------------------|-----------------|
|           |                            |             |               |                 |          | 塗付量<br>(kg/m <sup>2</sup> /回) |                 |
| 1 錆止め塗料塗り | DNT5629<br>プライマー<br>フォースター | グレー<br>(N7) | —             | 0~10            | 刷毛       | 30                            | 24時間以上<br>6ヶ月以内 |
|           |                            |             |               | 10~20           | エアレススプレー | 0.10                          |                 |

表7.4.3 亜鉛めっき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<br>(重量比) | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法       | 塗付量<br>(kg/m <sup>2</sup> /回) | 塗装間隔<br>(20℃)   |
|-------|--------------------|----|---------------|-----------------|------------|-------------------------------|-----------------|
| 1 中塗り | タイコーペイント<br>フォースター | 各色 | —             | 5~10            | 刷毛<br>ローラー | 0.09                          | 16時間以上<br>1ヶ月以内 |
|       |                    |    |               | 5~15            | スプレー       |                               |                 |
| 2 上塗り | タイコーペイント<br>フォースター | 各色 | —             | 5~10            | 刷毛<br>ローラー | 0.08                          | —               |
|       |                    |    |               | 5~15            | スプレー       |                               |                 |

#### 7.2.4 亜鉛めっき鋼面の下地調整

亜鉛めっき鋼面の下地調整は表7.2.3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

亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.4により、種別は特記による。特記がなければ塗替えの場合は、C種とする。  
なお、塗料種別及び塗付量は、7.3.2(b)による。

#### 7.4.5 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7.4.3により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具の塗替えの場合はA種、その他の塗替  
及び新規に塗る場合はB種とする。

#### 注意事項

\* 上記塗付量は国土交通省 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。