

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・4-3-03

## 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 5629 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 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【RB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、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
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 研磨紙ざり	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。
4 油類除去	—	溶剤がき
5 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(1種)	露出亜鉛めっき面のみ

(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(溶剤がき)を行う。

表7.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り【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	標準膜厚 ( $\mu$ m)	塗装間隔 (20°C)
						塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	
1 錆止め塗料塗り	DNT5629 プライマー フォースター	グレー (N7)	—	0~10	刷毛	30	24時間以上 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【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	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20°C)
1 穴埋め、パテかい	ポリベストパテ#400		必要により繰り返し行う。				乾燥後
2 研磨紙ざり	研磨紙P220~240						清掃後
3 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	16時間以上 1ヶ月以内
				5~15	スプレー		
4 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) JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

#### 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。