

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・4-3-06

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 | — | 溶剤ぶき |
| 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け量は、0.05kg/㎡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【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 (μm) | 塗装間隔 (20℃) |
|-----------|----------------------------|-------------|---------------|-----------------|----------|------------------|-----------------|
| | | | | | | 塗付け量 (kg/㎡/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【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 | 塗付け量 (kg/㎡/回) | 塗装間隔 (20℃) |
|-------|--------------------|----|---------------|-----------------|------------|------------------|-----------------|
| 1 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 | | |
| 2 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 | | |

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、塗料種別及び塗付け量は、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。