

## 鉄鋼面

公共仕様No.  
DNT-新設・7-1-0318章7節：耐候性塗料塗り(DP)  
Vフロン#100Hスマイル上塗

## 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 5552 2種<br>ジンクリッチプライマー     | ゼッタールEP-2       | F☆☆☆☆            | ゼッタールEP-2シンナー |
| 2          | JIS K 5551 A種<br>構造物用さび止めペイント    | エポニックス#10下塗     | F☆☆☆☆            | エポニックスシンナーA   |
| 3          | JIS K 5659<br>鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料   | Vフロン#100Hスマイル中塗 | —                | 塗料用シンナー       |
| 4          | JIS K 5659<br>鋼構造物用耐候性塗料 上塗り塗料1級 | Vフロン#100Hスマイル上塗 | —                | 塗料用シンナー       |

## 塗装仕様

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【B種】

| 工程     | 塗料その他 | 面の処理       | 備考           |
|--------|-------|------------|--------------|
| 1 油類除去 | —     | 溶剤ぶき       | —            |
| 2 錆落とし | —     | ブラスト法により除去 | 放置せず次の工程に移る。 |

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表18.7.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

| 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 | 塗付け量<br>(kg/㎡/回) | 塗装間隔<br>(20℃)   |
|----|--------------|---------------------|--------------------------|----------------|-----------------|------|------------------|-----------------|
| 1  | 下塗り<br>(1回目) | ゼッタール<br>EP-2       | グレー                      | 主剤95:<br>硬化剤5  | 0～3             | 刷毛   | 0.14             | 24時間以上<br>6ヶ月以内 |
|    |              |                     |                          |                | 5～15            | スプレー |                  |                 |
| 2  | 下塗り<br>(2回目) | エポニックス<br>#10下塗     | 白<br>さび色<br>赤さび色<br>ねずみ色 | 主剤80:<br>硬化剤20 | 0～5             | 刷毛   | 0.14             | 12時間以上<br>7日以内  |
|    |              |                     |                          |                | 0～10            | スプレー |                  |                 |
| 3  | 下塗り<br>(3回目) | エポニックス<br>#10下塗     | 白<br>さび色<br>赤さび色<br>ねずみ色 | 主剤80:<br>硬化剤20 | 0～5             | 刷毛   | 0.14             | 12時間以上<br>7日以内  |
|    |              |                     |                          |                | 0～10            | スプレー |                  |                 |
| 4  | 研磨紙ずり        | 研磨紙P120～220         |                          |                |                 |      |                  | 清掃後             |
| 5  | 中塗り          | Vフロン#100H<br>スマイル中塗 | 各色                       | 主剤90:<br>硬化剤10 | 5～10            | 刷毛   | 0.14             | 24時間以上<br>7日以内  |
|    |              |                     |                          |                | 5～15            | スプレー |                  |                 |
| 6  | 上塗り          | Vフロン#100H<br>スマイル上塗 | 各色                       | 主剤90:<br>硬化剤10 | 5～10            | 刷毛   | 0.10             | —               |
|    |              |                     |                          |                | 10～20           | スプレー |                  |                 |

(注) 工程6まで、製作工場で行う場合は、工程4は省略する。

## 18.2.3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。

## 18.7.2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a)鉄鋼面耐候性塗料塗りは、表18.7.1による。

なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b)(2)による。

(b)鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。

(1)下塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に下塗りを行う。

(2)製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、構造物用さび止めペイント(A種)を3回塗る。

(3)現場組立後、現場溶接部及び組立中の下塗り損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー(表18.3.2のB種)を3回塗る。

## 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。