

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-新設・7-2-03

## 18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 一般名称	商品名	ホルムアルデヒド 放散等級	希釈剤
1 JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー	エポニックス#90下塗-R	F☆☆☆☆	エポニックスシンナーB
2 JIS K 5659 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
3 JIS K 5659 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18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ【A種】

工程	塗料その他	面の処理	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	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	—	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	—	—
3 化成皮膜処理	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロム酸処理若しくはクロメートフリー処理後、乾燥	—	—

(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、鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとする。

表18.7.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

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 <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1 下塗り	エポニックス#90 下塗-R	グレー ホワイト	主剤85: 硬化剤15	5~10	刷毛 ローラー	0.14	24時間以上 7日以内
				5~10	スプレー		
2 研磨紙ざり	研磨紙P120~220						清掃後
3 中塗り	Vフロン#100H スマイル中塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~10	刷毛	0.14	24時間以上 7日以内
				5~15	スプレー		
4 上塗り	Vフロン#100H スマイル上塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~10	刷毛	0.10	—
				10~20	スプレー		

(注) 1.工程4まで製作工場で行う場合は、工程2は、省略する。  
2.鋼製建具等の下塗りの工法は、18.3.3(e)による。  
3.JASS18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

#### 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。

#### 18.7.3 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表18.7.2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。