

# 鉄鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・8-1-04

## 7章8節：耐候性塗料塗り(DP)

### VトップH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 JIS K 5552 ジンクリッチプライマー 2種	ゼッタールEP-2	F☆☆☆☆	ゼッタールEP-2シンナー
2 JIS K 5551 構造物用さび止めペイント A種	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 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料	VトップH中塗	—	VトップH中塗用シンナー
4 JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 上塗り塗料3級	VトップH上塗	—	VトップH上塗用シンナー

#### 塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【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	—	素地を傷つ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 研磨紙ざり	研磨紙P120～220	全面を平らに研磨する。

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略するとされておりますが、本仕様は有機ジンクリッチプライマーを塗装するため、下表の下地処理を行って下さい

《新規鉄鋼面に塗装を行う場合の下地処理》公共建築工事標準仕様書 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。

表7.8.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り【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	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1 下塗り (1回目)	ゼッタール EP-2	グレー	主剤95: 硬化剤5	0～3	刷毛	0.14	24時間以上 6ヶ月以内
				5～15	スプレー		
2 下塗り (2回目)	エポニックス #10下塗	白 さび色 赤さび色 ねずみ色	主剤80: 硬化剤20	0～5	刷毛	0.14	12時間以上 7日以内
				0～10	スプレー		
3 下塗り (3回目)	エポニックス #10下塗	白 さび色 赤さび色 ねずみ色	主剤80: 硬化剤20	0～5	刷毛	0.14	12時間以上 7日以内
				0～10	スプレー		
4 研磨紙ざり	研磨紙P120～220						清掃後
5 中塗り	VトップH中塗	各色	主剤85: 硬化剤15	5～10	刷毛	0.14	24時間以上 7日以内
				5～15	スプレー		
6 上塗り	VトップH上塗	各色	主剤85: 硬化剤15	10～15	刷毛	0.10	—
				10～20	スプレー		

(注) 新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程6まで、製作工場で行う場合は、工程4は省略する。

#### 7.2.3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表7.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

#### 7.8.2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a)鉄鋼面耐候性塗料塗りは、表7.8.1により、種別は特記による。

なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b)(2)による。

(b)新規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。