

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・8-1-03

7章8節: 耐候性塗料塗り(DP) Vフロン#100H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	エポオール	F☆☆☆☆	エポオールシンナー
2 JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料	Vフロン#100H中塗	—	Vフロン#100H中塗り用 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上塗	—	Vフロン#100H上塗り用 シンナー

塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RC種】

工程	塗料その他	面の処理
1 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。
2 研磨紙ざり	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。

表7.8.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り【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	塗付け量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)
1 下塗り	エポオール	赤さび色 グレー	主剤85: 硬化剤15	0~5	刷毛	0.14	16時間以上 30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 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		
4 上塗り	Vフロン#100H 上塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~15	刷毛	0.10	—
				5~15	スプレー		

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。