

# 鉄鋼面

公共仕様No.  
DNT-新設・8-6-01

## 18章8節: つや有合成樹脂エマルジョンペイント(EP-G) ノボクリーンビュー艶有 (ゼロVOC仕様)

### 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-111 水系さび止めペイント	アロナEPO	F☆☆☆☆	水道水
2 JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	ノボクリーンビュー艶有	F☆☆☆☆	水道水

### 塗装仕様

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【A種】

工程	塗料その他	面の処理	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 錆落とし	—	酸漬け、中和、湯洗いにより除去	放置せず次の工程に移る。
4 化成皮膜処理	—	りん酸塩処理後、湯洗い乾燥	

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【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	標準膜厚 ( $\mu\text{m}$ )	塗装間隔 (20°C)
						塗付け量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )	
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	アロナEPO	ホワイト 赤さび クリーム ライトグレー	—	0~10	刷毛 ローラー	30	2時間以上
				0~10	エアレススプレー	0.11	
2 研磨紙ざり	研磨紙P120~220						清掃後
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	アロナEPO	ホワイト 赤さび クリーム ライトグレー	—	0~10	刷毛 ローラー	30	2時間以上
				0~10	エアレススプレー	0.11	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18.8.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り【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	塗付量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )	塗装間隔 (20°C)
1 中塗り (1回目)	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
				20~30	スプレー		
2 研磨紙ざり	研磨紙P220~240						清掃後
3 中塗り (2回目)	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
				20~30	スプレー		
4 上塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10	—
				20~30	スプレー		

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

#### 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。

#### 18.3.3 錆止め塗料塗り

鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

#### 18.8.4 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂調合ペイント塗りは表18.8.3により、種別は特記による。特記がなければ、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。