

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・9-6-02

7章9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。

表7.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【B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 (μm)	塗装間隔 (20°C)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
1	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
					エアレススプレー	0.11	
2	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
					エアレススプレー	0.11	

表7.9.3 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	塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)
1	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	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	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) 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

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。

7.3.3 錆止め塗料塗り

鉄鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。

7.9.4 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7.9.3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。