# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様№.
DNT−改修・9-7-05

## 7章9節：つや有合成樹脂エマルションペイント(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<br>一般名称 | | 商品名 | ホルムアルデヒド<br>放散等級 | 希釈剤 |
|---|---|---|---|---|
| 1 | JASS 18 M−111<br>水系さび止めペイント | アロナEPO | F☆☆☆☆ | 水道水 |
| 2 | JIS K 5660<br>つや有合成樹脂エマルションペイント | ノボクリーンビュー艶有 | F☆☆☆☆ | 水道水 |

### 塗装仕様

表7.2.3　亜鉛めっき鋼面の下地調整【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 | エッチングプライマー塗り | JIS K 5633<br>エッチングプライマー(1種) | 全面 |

（注） 1.RA種、RB種の工程5のエッチングプライマーの塗付け量は、0.05kg/㎡とし、2時間以上8時間以内に次の工程に移る。
2.新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。
3.新規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し、下地調整はRC種として、工程3に代えて油類除去（溶剤ぶき）を行う。

表7.3.4　亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り【B種】

| 工程 | | 商品名 | 色相 | 混合比率<br>(重量比) | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法 | 標準膜厚<br>(μm)<br>塗付け量<br>(kg/㎡/回) | 塗装間隔<br>(20℃) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 錆止め塗料塗り | アロナEPO | ホワイト<br>赤さび<br>クリーム<br>ライトグレー | − | 0〜10 | 刷毛<br>ローラー | 30 | 2時間以上 |
| | | | | | 0〜10 | エアレススプレー | 0.11 | |

表7.9.4　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り【B種】

| 工程 | | 商品名 | 色相 | 混合比率<br>(重量比) | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法 | 塗付量<br>(kg/㎡/回) | 塗装間隔<br>(20℃) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 中塗り | ノボクリーン<br>ビュー艶有 | 各色 | − | 5〜10 | 刷毛<br>ローラー | 0.10 | 2時間以上 |
| | | | | | 20〜30 | スプレー | | |
| 2 | 上塗り | ノボクリーン<br>ビュー艶有 | 各色 | − | 5〜10 | 刷毛<br>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。

7.2.4　亜鉛めっき鋼面の下地調整
亜鉛めっき鋼面の下地調整は、表7.2.3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
亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表7.3.4により、種別は特記による。特記がなければ塗替えの場合は、C種とする。
なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(b)による。

7.9.5　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り
屋内の亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂調合ペイント塗りは、表7.9.4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。