

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・9-7-06

## 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7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【RB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、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
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	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。
4 油類除去	—	溶剤がき
5 エッチングプライマー 塗り	JIS K 5633 エッチングプライマー(1種)	露出亜鉛めっき面のみ

(注) 1.RA種、RB種の工程5のエッチングプライマーの塗付量は、0.05kg/m<sup>2</sup>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(溶剤がき)を行う。

表7.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り【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	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
						塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	
1 錆止め塗料塗り	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	

表7.9.4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り【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	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1 中塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
				20~30	スプレー		
2 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) 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ジョンペイント塗り

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。