

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・9-7-07

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 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【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 油類除去	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。

(注) 1.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(溶剤ふき)を行う。

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【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	塗付量 (kg/m ² /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。

7.9.5 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。