

鉄鋼面

7章4節: 合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

タイコーペイントフォースター

公共仕様No.
DNT-改修・4-2-08

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 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	グリーンズボイド速乾下塗	F☆☆☆☆	塗料用シンナー
2	JIS K 5516 1種 合成樹脂調合ペイント	タイコーペイントフォースター	F☆☆☆☆	塗料用シンナー

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を省略し、工程4をブラスト処理による錆落とし又はディスクサンダー、スクレーパー等による錆落としとする。

表7.3.3 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 (μm) 塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	グリーンズボイド 速乾下塗	赤さび色 さび色 グレー 淡彩色	—	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
					0～10	エアレススプレー	0.10	
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)	グリーンズボイド 速乾下塗	赤さび色 さび色 グレー 淡彩色	—	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
					0～10	エアレススプレー	0.10	

表7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【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 (kg/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)
1	穴埋め、パテかい	不飽和ポリエステルパテ		必要に応じて繰り返し行う。				乾燥後
2	研磨紙ざり	研磨紙P180～240						清掃後
3	中塗り (1回目)	タイコーペイント フォースター	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.09	12時間以上 1ヶ月以内
					5～15	スプレー		
4	研磨紙ざり	研磨紙P220～240						清掃後
5	中塗り (2回目)	タイコーペイント フォースター	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.09	12時間以上 1ヶ月以内
					5～15	スプレー		
6	上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.08	—
					5～15	スプレー		

(注) 1. 新規に塗装を行う場合、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。

2. JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

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。

7.4.4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは表7.4.2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28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。