

亜鉛めっき鋼面(鋼製建具用)

公共仕様No.
DNT-改修・4-3-01

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

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 JPMS 28 一液変性エポキシ樹脂さび止めペイント	コスモレックスサッシ用プライマーα	F☆☆☆☆	コスモレックスサッシ用 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7.2.3 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 錆の除去	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、除去する。
3 汚れ、付着物除去	—	素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
4 油類除去	—	溶剤ぶき

表7.3.4 亜鉛めっき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)	コスモレックス サッシ用 プライマーα	ライトグレー	—	10～30	刷毛	30	1時間以上 3ヶ月以内
				20～40	スプレー	0.10	
2 研磨紙ざり	研磨紙P180～240						清掃後
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	コスモレックス サッシ用 プライマーα	ライトグレー	—	10～30	刷毛	30	1時間以上 3ヶ月以内
				20～40	スプレー	0.10	

表7.4.3 亜鉛めっき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/m ² /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		必要により繰り返し行う。				乾燥後
2	研磨紙ずり	研磨紙P220～240						清掃後
3	中塗り	タイコーペイント フォースター	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.09	16時間以上 1ヶ月以内
					5～15	スプレー		
4	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) JASS 18 M-110Iは、日本建築学会材料規格である。

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。(但し、鋼製建具はRA種)

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。特記がなければ鋼製建具等はA種とし、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。

7.4.5 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表7.4.3により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具の塗替えの場合はA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。