

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・4-3-03

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 一液形変性エポキシ樹脂さび止めペイント	ワンツーエポ	F☆☆☆☆	塗料用シンナーA
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【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、劣化しづらい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
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 研磨紙ざり	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。
5 油類除去	—	溶剤ぶき

- (注) 1.無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種し、工程1を省略する。
2.新規鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所で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4に代えて油類除去(溶剤ぶき)を行う。
3.鋼製建具以外の新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合のRA種は、工程1及び2を省略し、工程5に代えて弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗いとし、化成皮膜処理を行う。

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°C)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
1 錆止め塗料塗り	ワンツーエポ	赤さび グレー ホワイト	—	5~10	刷毛	30	2時間以上 6ヶ月以内
				5~15	エアレススプレー	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 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)
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 研磨紙ざり	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-110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。

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。

7.4.5 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、その他の塗替え及び新規に塗る場合は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。