

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・4-3-07

## 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 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【RC種】

工程	塗料その他	面の処理
1 汚れ、付着物除去	—	素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
2 研磨紙ざり	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2に代えて油類除去(溶剤ふき)を行う。

表7.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【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	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1 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		

#### 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。

#### 7.4.5 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。