

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・8-2-11

## 7章8節: 耐候性塗料塗り(DP) Vフロン#100Hスマイル上塗

### 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 JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー(変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー)	エポニックス#90下塗-R	F☆☆☆☆	エポニックスシンナーB
2 JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料	Vフロン#100Hスマイル中塗	—	塗料用シンナー
3 JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 上塗り塗料1級	Vフロン#100Hスマイル上塗	—	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	—	素地を傷つ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	—	溶剤がき

- (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(溶剤がき)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4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7.8.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り【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	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1 下塗り	エポニックス#90 下塗-R	グレー ホワイト	主剤85: 硬化剤15	5~10	刷毛	0.14	24時間以上 7日以内
				5~10	スプレー		
2 研磨紙ざり	研磨紙P120~220						清掃後
3 中塗り	Vフロン#100H スマイル中塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~10	刷毛	0.14	24時間以上 7日以内
				5~15	スプレー		
4 上塗り	Vフロン#100H スマイル上塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~10	刷毛	0.10	—
				10~20	スプレー		

- (注) 1.新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程4まで、製作工場で行う場合は、工程2は省略する。  
2.新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。  
3.JASS 18 M-109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。

#### 7.8.3 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表7.8.2により、種別は特記による。

#### 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。