

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・8-2-13

7章8節: 耐候性塗料塗り(DP) VトップH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 分散等級 | 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トップH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3級 | VトップH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 ² /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トップH 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トップH スマイル上塗 | 各色 | 主剤90: 硬化剤10 | 5~10 | 刷毛 | 0.10 | — |
| | | | | 5~15 | 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。