

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・8-2-05

## 7章8節: 耐候性塗料塗り(DP) VトップH上塗

### 使用材料一覧表

| 規格<br>一般名称  | 商品名           | ホルムアルデヒド<br>放散等級 | 希釈剤          |
|---|---------------|------------------|--------------|
| 1 JASS 18 M-109<br>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<br>鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料                                    | VトップH中塗       | —                | VトップH中塗用シンナー |
| 3 JIS K 5659<br>鋼構造物用耐候性塗料 上塗り塗料3級                                  | VトップH上塗       | —                | VトップH上塗用シンナー |

### 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 | —           | 素地を傷つ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。                 |

表7.8.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り【C種】

| 工程      | 商品名               | 色相          | 混合比率<br>(重量比)  | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法 | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> /回) | 塗装間隔<br>(20℃)   |
|---------|-------------------|-------------|----------------|-----------------|------|--------------------------------|-----------------|
| 1 下塗り   | エポニックス#90<br>下塗-R | グレー<br>ホワイト | 主剤85:<br>硬化剤15 | 5~10            | 刷毛   | 0.14                           | 24時間以上<br>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中塗           | 各色          | 主剤85:<br>硬化剤15 | 5~10            | 刷毛   | 0.14                           | 24時間以上<br>10日以内 |
|         |                   |             |                | 5~15            | スプレー |                                |                 |
| 4 上塗り   | VトップH上塗           | 各色          | 主剤85:<br>硬化剤15 | 10~15           | 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。