

鉄鋼面

18章8節: つや有合成樹脂エマルジョンペイント(EP-G)  
水性ビルデック艶有(ヤニ止め仕様)

公共仕様No.  
DNT-新設・8-6-25

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-111 水系さび止めペイント	アロナEPO	F☆☆☆☆	水道水
2	JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ビルデック艶有	F☆☆☆☆	水道水

塗装仕様

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【A種】

工程		塗料その他	面の処理	備考
1	汚れ、付着物除去	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去	—
2	油類除去	—	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	—
3	錆落し	—	酸漬け、中和、湯洗いにより除去	放置せず次の工程に移る。
4	化成皮膜処理	—	りん酸塩処理後、湯洗い乾燥	

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【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	標準膜厚 ( $\mu\text{m}$ ) 塗付け量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )	塗装間隔 ( $20^{\circ}\text{C}$ )
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	アロナEPO	ホワイト 赤さび ライトグレー	—	0～10	刷毛 ローラー	30	2時間以上
					0～10	エアレススプレー	0.11	
2	研磨紙ざり	研磨紙P120～220						清掃後
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	アロナEPO	ホワイト 赤さび ライトグレー	—	0～10	刷毛 ローラー	30	2時間以上
					0～10	エアレススプレー	0.11	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18.8.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り【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	塗付量 (kg/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)
1	中塗り (1回目)	水性ビルデック 艶有	各色	—	5～15	刷毛 ローラー	0.10	3時間以上
					10～20	スプレー		
2	研磨紙ざり	研磨紙P220～240						清掃後
3	中塗り (2回目)	水性ビルデック 艶有	各色	—	5～15	刷毛 ローラー	0.10	3時間以上
					10～20	スプレー		
4	上塗り	水性ビルデック 艶有	各色	—	5～15	刷毛 ローラー	0.10	—
					10～20	スプレー		

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

18.2.3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。

18.3.3 錆止め塗料塗り

鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

18.8.4 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂調合ペイント塗りは表18.8.3により、種別は特記による。特記がなければ、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。