

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-新設・8-7-05

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

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18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ【A種】

工程	塗料その他	面の処理	塗付け量 (kg/m ²)	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 化成皮膜処理	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥	—	—

(注) 1.A種は製作工場で行うものとする。

2.鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所で工程3の化成皮膜処理を行ったものとし、種別はB種とする。

表18.3.4 亜鉛めっき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 (μ m)	塗装間隔 (20℃)
						塗付け量 (kg/m ² /回)	
1 錆止め塗料塗り	アロナEPO	ホワイト 赤さび ライトグレー 淡彩色	—	0~10	刷毛 ローラー	30	2時間以上
				0~10	エアレスプレー	0.11	
2 研磨紙ざり	研磨紙P180~240						清掃後
3 錆止め塗料塗り	アロナEPO	ホワイト 赤さび ライトグレー 淡彩色	—	0~10	刷毛 ローラー	30	2時間以上
				0~10	エアレスプレー	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18.8.4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

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/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)
1 中塗り	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 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		

18.2.4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表18.2.3により、種別は特記による。特記がなければ、塗り工法に応じた節の規定による。

18.3.3 錆止め塗料塗り

亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等はA種とし、その他はC種とする。ただし、C種に用いる錆止め塗料は表18.3.2のB種とする。

18.8.5 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表18.8.4による。

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。