

## 鉄鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・9-6-07

### 7章9節:つや有合成樹脂エマルションペイント(EP-G) ノボクリーンビュー艶有(ゼロVOC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	希釀剤
1 JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルションペイント	ノボクリーンビュー艶有	F☆☆☆☆	水道水

#### 塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【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ーブラシ等により、除去する。
2 研磨紙すり	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。

表7.9.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り【C種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釀率(%) (重量比)	塗装方法	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20°C)
1 中塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
				10~20	スプレー		
2 上塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5~10	刷毛 ローラー	0.10	—
				10~20	スプレー		

#### 7.2.3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表7.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

#### 7.9.4 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂調合ペイント塗りは表7.9.3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、单品説明書などを参照ください。