

亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・9-7-01

7章9節:つや有合成樹脂エマルジョンペイント(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 分散等級	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	ノボクリーンビュー艶有	F☆☆☆☆	水道水

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	—	素地を傷付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	—	溶剤ぶき

(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(溶剤ぶき)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7.3.4 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 (μm)	塗装間隔 (20°C)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
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P180~240						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	

表7.9.4 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【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 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)
1 中塗り (1回目)	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 研磨紙ざり	研磨紙P220~240						清掃後
3 中塗り (2回目)	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		
4 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		

(注) 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

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。

7.3.3 錆止め塗料塗り

亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表7.3.4により、種別は特記による。特記がなければ塗替えの場合は、C種とする。
なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(b)による。

7.9.5 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調合ペイント塗りは、表7.9.4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、単品説明書などを参照ください。