

## 鉄鋼面

18章4節:合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)  
タイコーペイントフォースター公共仕様No.  
DNT-新設・4-2-03

## 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 | JIS K 5674 1種<br>鉛・クロムフリーさび止めペイント | グリーンボーセイ速乾     | F☆☆☆☆            | 塗料用シンナー |
| 2 | JIS K 5516 1種<br>合成樹脂調合ペイント       | タイコーペイントフォースター | F☆☆☆☆            | 塗料用シンナー |

## 塗装仕様

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【A種】 ※詳細は、18.2.3 鉄鋼面の素地ごしらえをご参照ください。

| 工程         | 面の処理                  |
|------------|-----------------------|
| 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     | アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い |
| 3 錆落とし     | 酸漬け、中和及び湯洗いにより除去      |
| 4 化成皮膜処理   | りん酸塩処理後、水洗い乾燥         |

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【B種】 ※詳細は、18.3.3 錆止め塗料塗りをご参照ください。

| 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     | 標準膜厚<br>( $\mu\text{m}$ )<br>塗付け量<br>( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ ) | 塗装間隔<br>( $20^\circ\text{C}$ ) |
|-----------------------|----------------|-----------------------------|---------------|-----------------|----------|--------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| 1 錆止め塗料塗り<br>(下塗り1回目) | グリーンボーセイ<br>速乾 | 白<br>赤さび色<br>グレー<br>ダークグレー他 | —             | 0～5             | 刷毛       | 30                                                                       | 8時間以上<br>6ヶ月以内                 |
|                       |                |                             |               | 0～5             | エアレススプレー | 0.10                                                                     |                                |
| 2 錆止め塗料塗り<br>(下塗り2回目) | グリーンボーセイ<br>速乾 | 白<br>赤さび色<br>グレー<br>ダークグレー他 | —             | 0～5             | 刷毛       | 30                                                                       | 8時間以上<br>6ヶ月以内                 |
|                       |                |                             |               | 0～5             | エアレススプレー | 0.10                                                                     |                                |

表18.4.2 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り【A種】 ※詳細は、18.4.3 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りをご参照ください。

| 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/㎡/回) | 塗装間隔<br>(20℃)   |
|----|--------------|--------------------|----|---------------|-----------------|------------|------------------|-----------------|
| 1  | 中塗り<br>(1回目) | タイコーペイント<br>フォースター | 各色 | —             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 0.09             | 16時間以上<br>1ヶ月以内 |
|    |              |                    |    |               | 5～15            | スプレー       |                  |                 |
| 2  | 研磨紙ずり        | 研磨紙P220～240        |    |               |                 |            |                  | 清掃後             |
| 3  | 中塗り<br>(2回目) | タイコーペイント<br>フォースター | 各色 | —             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 0.09             | 16時間以上<br>1ヶ月以内 |
|    |              |                    |    |               | 5～15            | スプレー       |                  |                 |
| 4  | 上塗り          | タイコーペイント<br>フォースター | 各色 | —             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 0.08             | —               |
|    |              |                    |    |               | 5～15            | スプレー       |                  |                 |

## 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)令和4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、単品説明書などをご参照ください。