

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・4-2-10

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 JIS K 5674 1種 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 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【C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	溶剤ぶき
3 錆落とし	ディスクサンダー、スクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120~220等で除去

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【A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 (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 (下塗り1回目)	グリーンボーセイ 速乾	白 赤さび色 グレー ダークグレー他	—	0~5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
					エアレスプレー	0.10	
2 研磨紙ざり	研磨紙P120~180						清掃後
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	グリーンボーセイ 速乾	白 赤さび色 グレー ダークグレー他	—	0~5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
					エアレスプレー	0.10	

表18.4.2 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り【B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 (重量比)	希釈率(% (重量比)	塗装方法	塗付け量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)
1 中塗り	タイコーペイント フォースター	各色	—	5~10	刷毛	0.09	16時間以上 1ヶ月以内
					ローラー		
2 上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	—	5~10	刷毛	0.08	—
					ローラー		
				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。