

亜鉛めっき鋼面（鋼製建具用）

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・4-3-02

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	JPMS 28 一液形変性エポキシ樹脂さび止めペイント	コスモレックスサッシ用プライマーβ HS	F☆☆☆☆	コスモサッシ用β HS 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18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ【B種】 ※詳細は、18.2.4 亜鉛めっき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

表18.3.5 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り【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 (μm)	塗装間隔 (20℃)
							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)	コスモレックス サッシ用 プライマー β HS	ライトグレー	—	0～10	刷毛	30	1時間以上 3ヶ月以内
					15～30	スプレー	0.10	
2	研磨紙張り	研磨紙P120～180						清掃後
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	コスモレックス サッシ用 プライマー β HS	ライトグレー	—	0～10	刷毛	30	1時間以上 3ヶ月以内
					15～30	スプレー	0.10	

表18.4.3 亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り ※詳細は、18.4.4 亜鉛めっき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 ローラー	0.09	16時間以上 1ヶ月以内
				5～15	スプレー		
2 上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	—	5～10	刷毛 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、単品説明書などを参照ください。