

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-改修・5-2-07

7章5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

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 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7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RC種】 ※詳細は、7.2.3 鉄鋼面の下地調整をご参照ください。

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ブラシ等により、除去する。
2 研磨紙ざり	研磨紙 P240～320	全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。

表7.5.2 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り【C種】 ※詳細は、7.5.3 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 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 公共建築改修工事標準仕様書(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。