

# 亜鉛めっき鋼面

## 18章7節：耐候性塗料塗り(DP) Vフロン#100Hスマイル上塗Re

公共仕様No.  
DNT-新設・7-2-01

### 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          | JASS 18 M-109<br>変性エポキシ樹脂プライマー(変性エポキシ<br>樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキ<br>シ樹脂プライマー) | エポティ              | F☆☆☆☆            | 塗料用シンナー又は<br>塗料用シンナーA |
| 2          | JIS K 5659<br>鋼構造物用耐候性塗料 A種 中塗り塗料                                         | Vフロン#100Hスマイル中塗   | F☆☆☆☆            | 塗料用シンナー又は<br>塗料用シンナーA |
| 3          | JIS K 5659<br>鋼構造物用耐候性塗料 A種 上塗り塗料 1級                                      | Vフロン#100Hスマイル上塗Re | F☆☆☆☆            | 塗料用シンナー又は<br>塗料用シンナーA |

### 塗装仕様

表18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ【A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     | 弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い        |
| 3  | 化成皮膜処理   | りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥 |

表18.3.6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り ※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 | エポティ | グレー<br>ライトグレー<br>Dホワイト | 主剤90:<br>硬化剤10 | 0～10            | 刷毛   | 40                                                                       | 8時間以上<br>30日以内                 |
|    |         |      |                        |                | 0～10            | スプレー | 0.14                                                                     |                                |

表18.7.2 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り ※詳細は、18.7.3 亜鉛めっき鋼面の耐候性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 | 塗付け量<br>( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ ) | 塗装間隔<br>( $20^\circ\text{C}$ ) |
|----|-------|-----------------------|----|----------------|-----------------|------|---------------------------------------------|--------------------------------|
| 1  | 研磨紙ざり | 研磨紙P120～220           |    |                |                 |      | —                                           | 清掃後                            |
| 2  | 中塗り   | Vフロン#100H<br>スマイル中塗   | 各色 | 主剤90:<br>硬化剤10 | 5～10            | 刷毛   | 0.14                                        | 16時間以上<br>7日以内                 |
|    |       |                       |    |                | 5～15            | スプレー |                                             |                                |
| 3  | 上塗り   | Vフロン#100H<br>スマイル上塗Re | 各色 | 主剤90:<br>硬化剤10 | 0～10            | 刷毛   | 0.10                                        | —                              |
|    |       |                       |    |                | 0～15            | 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。