

鉄鋼面

7章8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-改修・8-1-01

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 5552 ジンクリッチプライマー 2種	ゼッタールEP-2	F☆☆☆☆	ゼッタールEP-2シンナー
2	JIS K 5551 A種 構造物用さび止めペイント	エポニックス#10下塗	F☆☆☆☆	エポニックスシンナーA
3	JIS K 5659 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 塗料用シンナーA
4	JIS K 5659 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 塗料用シンナーA

塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RA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	既存塗膜の除去	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜、錆等を全面除去する。
2	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。
3	油類除去	—	既存塗膜を除去した範囲を溶剤ぶき。
4	研磨紙ざり	研磨紙P120～220	全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。

表7.4.4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面の錆止め塗料塗り【A種】 ※詳細は、7.4.3 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) 塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20℃)
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	ゼッタール EP-2	グレー	主剤95: 硬化剤5	5～15	スプレー	15 0.14	12時間以上 6ヶ月以内
2	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	エポニックス #10下塗	白 赤さび色 ねずみ色	主剤80: 硬化剤20	0～5 0～10	刷毛 スプレー	30 0.14	12時間以上 7日以内
3	錆止め塗料塗り (下塗り3回目)	エポニックス #10下塗	白 赤さび色 ねずみ色	主剤80: 硬化剤20	0～5 0～10	刷毛 スプレー	30 0.14	12時間以上 7日以内

表7.8.1 鉄鋼面の耐候性塗料塗り ※詳細は、7.8.2 鉄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 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20℃)
1	研磨紙ざり	研磨紙P120～220					—	清掃後
2	中塗り	Vフロン#100H スマイル中塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5～10 5～15	刷毛 スプレー	0.14	16時間以上 7日以内
3	上塗り	Vフロン#100H スマイル上塗Re	各色	主剤90: 硬化剤10	0～10 0～15	刷毛 スプレー	0.10	—

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。