

鉄鋼面

7章8節：耐候性塗料塗り(DP) VトップH上塗

公共仕様No.
DNT-改修・8-1-10

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 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トップH中塗	F☆☆☆☆	VトップH中塗用シンナー
4	JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 上塗り塗料 3級	VトップH上塗	F☆☆☆☆	VトップH上塗用シンナー夏型 又は同真夏型、同冬型

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°C)
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	12時間以上 6ヶ月以内
							0.14	
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	刷毛	30	12時間以上 7日以内
					0～10	スプレー	0.14	
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	刷毛	30	12時間以上 7日以内
					0～10	スプレー	0.14	

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°C)
1	研磨紙ざり	研磨紙P120～220					—	清掃後
2	中塗り	VトップH中塗	白、各色	主剤85: 硬化剤15	5～10	刷毛	0.14	24時間以上 10日以内
					5～15	スプレー		
3	上塗り	VトップH上塗	白、各色	主剤85: 硬化剤15	10～15	刷毛	0.10	—
					10～20	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。