

# 亜鉛めっき鋼面

## 7章8節：耐候性塗料塗り(DP) Vフロン#100H上塗IG

公共仕様No.  
DNT-改修・8-2-07

### 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) | エポニックス#90下塗-R | F☆☆☆☆            | エポニックスシンナーB                      |
| 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中塗   | F☆☆☆☆            | Vフロン#100H中塗用シンナー<br>又は同夏型        |
| 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上塗IG | F☆☆☆☆            | Vフロン#100H上塗用シンナー<br>夏型又は同真夏型、同冬型 |

### 塗装仕様

表7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【RA種】 ※詳細は、7.2.4 亜鉛めっき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     | —           | 溶剤ぶき                              |
| 4  | 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7.4.6 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、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<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 | エポニックス#90<br>下塗-R | グレー<br>ホワイト | 主剤85:<br>硬化剤15 | 5～10            | 刷毛   | 40                                                                       | 24時間以上<br>7日以内                 |
|    |         |                   |             |                | 5～10            | スプレー | 0.14                                                                     |                                |

表7.8.2 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り ※詳細は、7.8.3 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>中塗   | 白<br>各色 | 主剤85:<br>硬化剤15 | 5～10            | 刷毛   | 0.14                                        | 24時間以上<br>10日以内                |
|    |       |                   |         |                | 5～15            | スプレー |                                             |                                |
| 3  | 上塗り   | Vフロン#100H<br>上塗IG | 各色      | 主剤90:<br>硬化剤10 | 5～10            | 刷毛   | 0.10                                        | —                              |
|    |       |                   |         |                | 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。