

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・8-2-08

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	JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー(変性エポキシ 樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキ 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 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 又は同夏型
3	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上塗IG	F☆☆☆☆	Vフロン#100H上塗用シンナー 夏型又は同真夏型、同冬型

塗装仕様

表7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【RB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、劣化しづらい弱い部分、錆等を除去し、活膜は残す。
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 (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	エポニックス#90 下塗-R	グレー ホワイト	主剤85: 硬化剤15	5～10	刷毛	40	24時間以上 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 (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フロン#100H 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フロン#100H 上塗IG	各色	主剤90: 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。