

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-新設・8-5-0318章8節:つや有合成樹脂エマルションペイント塗り(EP-G)
ノボクリーンビュー艶有(ゼロVOC仕様)

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-111 水系さび止めペイント	アロナEPO	F☆☆☆☆	水道水
2	JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルションペイント	ノボクリーンビュー艶有	F☆☆☆☆	水道水

塗装仕様

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【A種】 ※詳細は、18.2.3 鉄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	アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
3 錆落とし	酸漬け、中和及び湯洗いにより除去
4 化成皮膜処理	りん酸塩処理後、水洗い乾燥

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【B種】 ※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 (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)	アロナEPO	ホワイト 赤さび色 ライトグレー 淡彩色	—	0~10	刷毛 ローラー	30	2時間以上 1ヶ月以内
				0~10	エアレススプレー	0.11	
2 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	アロナEPO	ホワイト 赤さび色 ライトグレー 淡彩色	—	0~10	刷毛 ローラー	30	2時間以上 1ヶ月以内
				0~10	エアレススプレー	0.11	

表18.8.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り【A種】

※詳細は、18.8.4 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント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	塗付量 (kg/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)
1	中塗り (1回目)	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
					10～20	スプレー		
2	研磨紙ざり	研磨紙P220～240					—	清掃後
3	中塗り (2回目)	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
					10～20	スプレー		
4	上塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	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。