

亜鉛めっき鋼面

7章9節：つや有合成樹脂エマルションペイント(EP-G)
ノボクリーンビュー艶有（ゼロVOC仕様）

公共仕様No.
DNT-改修・9-6-02

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	希釀剤
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、劣化しそうな部分、鏽等を除去し、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ーブラシ等により、除去する。
3 油類除去	—	溶剤ふき
4 研磨紙すり	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7.4.5 亜鉛めっき鋼面の鏽止め塗料塗り【C種】 ※詳細は、7.4.3 鏽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)	希釀率(%) (重量比)	塗装方法	標準膜厚 (μ m) 塗付け量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20°C)
1 鏽止め塗料塗り ^{※1}	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	

※1 亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。

表7.9.4 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り【A種】

※詳細は、7.9.5 亜鉛めっき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)	希釀率(%) (重量比)	塗装方法	塗付量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20°C)
1 中塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.10	2時間以上
				10～20	スプレー		
2 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、单品説明書などを参照ください。