

# 亜鉛めっき鋼面

公共仕様No.  
DNT-改修・9-6-03

## 7章9節: つや有合成樹脂エマルジョンペイント(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 JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	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【RC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 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。
2 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7.9.4 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り【B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ジ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/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
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。