

鉄鋼面

公共仕様No.
DNT-改修-5-2-06

7章5節:合成樹脂調合ペイント塗り(SOP) タイコーペイントフォースター

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 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント | グリーンボーセイ速乾 | F☆☆☆☆ | 塗料用シンナー |
| 2 JIS K 5516 1種 合成樹脂調合ペイント | タイコーペイントフォースター | F☆☆☆☆ | 塗料用シンナー |

塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RB種】 ※詳細は、7.2.3 鉄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、劣化しづらい弱な部分、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 | — | 既存塗膜を除去した範囲を溶剤ぶき。 |
| 4 研磨紙ざり | 研磨紙 P120~220 | 全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。 |

表7.4.3 鉄鋼面の錆止め塗料塗り【C種】 ※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) | 標準工程 間隔時間 (20°C) |
|-----------------------|----------------|-----------------------------|---------------|-----------------|----------|---|-------------------------|
| | | | | | | 塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$) | |
| 1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目) | グリーンボーセイ 速乾 | 白 赤さび色 グレー ダークグレー他 | — | 0~5 | 刷毛 | 30 | 【注1】 24時間以上 1箇月以内 |
| | | | | 0~5 | エアレススプレー | 0.10 | |
| 2 研磨紙ざり | 研磨紙P120~180 | | | | | — | 清掃後 |
| 3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目) | グリーンボーセイ 速乾 | 白 赤さび色 グレー ダークグレー他 | — | 0~5 | 刷毛 | 30 | 【注1】 24時間以上 1箇月以内 |
| | | | | 0~5 | エアレススプレー | 0.10 | |

表7.5.2 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り【B種】 ※詳細は、7.5.3 鉄鋼面の合成樹脂調合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 | 塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$) | 標準工程 間隔時間 (20°C) |
|------------|--------------------|----|---------------|-----------------|------------|---|------------------------|
| 1 穴埋め、パテかい | 不飽和ポリエステルパテ | | 必要に応じて繰り返し行う。 | | | — | 1時間以上 |
| 2 研磨紙ざり | 研磨紙P180~240 | | | | | — | 清掃後 |
| 3 中塗り | タイコーペイント フォースター | 各色 | — | 5~10 | 刷毛 ローラー | 0.09 | 24時間以上 |
| | | | | 5~15 | スプレー | | |
| 4 上塗り | タイコーペイント フォースター | 各色 | — | 5~10 | 刷毛 ローラー | 0.08 | 【注2】 48時間以上 |
| | | | | 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7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。
- * 標準工程間隔時間は、建築改修工事監理指針に基づいた数値です。
- 【注1】工程間隔時間がAs種(JIS K 5674 1種)で1箇月をこえる場合は、塗膜が薄くならないように全面軽く研磨紙ざりを行う。
- 【注2】標準最終養生時間は48時間以上とする。
- * 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。