

亜鉛めっき鋼面(鋼製建具用)

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スター

公共仕様No.
DNT-改修・5-3-05

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 JPMS 28 一液形変性エポキシ樹脂さび止めペイント	ワンツーエポ	F☆☆☆☆	塗料用シンナーA
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スター	F☆☆☆☆	塗料用シンナー

塗装仕様

表7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【RA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、塗膜、錆等を全面除去する。
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7.4.5 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り【A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)	ワンツーエポ	赤さび色 グレー ホワイト	—	5~10	刷毛 ローラー	30	【注1】 24時間以上 7日以内
				5~15	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)	ワンツーエポ	赤さび色 グレー ホワイト	—	5~10	刷毛 ローラー	30	【注1】 24時間以上 7日以内
				5~15	スプレー	0.10	

表7.5.3 亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り【A種】

※詳細は、7.5.4 亜鉛めっき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		必要により繰り返し行う。			—	1時間以上
2 研磨紙ざり	研磨紙P220~240					—	清掃後
3 中塗り	タイコーペイント フォスター	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7日をこえる場合は、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。