

# 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ースター

公共仕様No.  
DNT-改修・5-3-06

### 使用材料一覧表

|   | 規格<br>一般名称                     | 商品名             | ホルムアルデヒド<br>放散等級 | 希釈剤                   |
|---|--------------------------------|-----------------|------------------|-----------------------|
| 1 | JPMS 28<br>一液形変性エポキシ樹脂さび止めペイント | EXTRAエポプライマーUNI | F☆☆☆☆            | 塗料用シンナー又は<br>塗料用シンナーA |
| 2 | JIS K 5516 1種<br>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7.2.3 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<br>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<br>(重量比) | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法       | 標準膜厚<br>( $\mu\text{m}$ )<br>塗付け量<br>( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ ) | 標準工程<br>間隔時間<br>(20℃)  |
|----|---------------------|------------------------------------|---------------|-----------------|------------|--|------------------------|
| 1  | EXTRAエポ<br>プライマーUNI | 赤さび色<br>グレー<br>ブラック<br>ホワイト<br>ブルー | -             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 30   | 【注1】<br>24時間以上<br>7日以内 |
|    |                     |                                    |               | 5～15            | スプレー       | 0.10   |                        |
| 2  | 研磨紙P120～180         |                                    |               |                 |            |  | 清掃後                    |
| 3  | EXTRAエポ<br>プライマーUNI | 赤さび色<br>グレー<br>ブラック<br>ホワイト<br>ブルー | -             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 30   | 【注1】<br>24時間以上<br>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<br>(重量比) | 希釈率(%)<br>(重量比) | 塗装方法       | 塗付け量<br>( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ ) | 標準工程<br>間隔時間<br>(20℃) |     |
|----|--------------------|-------------|---------------|-----------------|------------|---|-----------------------|-----|
| 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  | タイコーペイント<br>フォースター | 各色          | -             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 0.09  | 24時間以上                |     |
|    |                    |             |               | 5～15            | スプレー       |   |                       |     |
| 4  | タイコーペイント<br>フォースター | 各色          | -             | 5～10            | 刷毛<br>ローラー | 0.08  | 【注2】<br>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。