

亜鉛めっき鋼面

18章7節: 耐候性塗料塗り(DP) VトップHスマイル上塗

公共仕様No.
DNT-新設・7-2-03

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 JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー(変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー)	エポティ	F☆☆☆☆	塗料用シンナー又は塗料用シンナーA
2 JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 中塗り塗料	VトップHスマイル中塗	F☆☆☆☆	塗料用シンナー又は塗料用シンナーA
3 JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 上塗り塗料 3級	VトップHスマイル上塗	F☆☆☆☆	塗料用シンナー又は塗料用シンナーA

塗装仕様

表18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ【A種】 ※詳細は、18.2.4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえをご参照ください。

工程	面の処理
1 汚れ、付着物除去	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去
2 油類除去	弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
3 化成皮膜処理	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥

表18.3.6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り ※詳細は、18.3.3 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	エポティ	グレー ライトグレー Dホワイト	主剤90: 硬化剤10	0~10	刷毛	40	【注1】 24時間以上 7日以内
				0~10	スプレー	0.14	

表18.7.2 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り ※詳細は、18.7.3 亜鉛めっき鋼面の耐候性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	塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	標準工程 間隔時間 (20°C)
1 研磨紙ざり	研磨紙P120~220					—	清掃後
2 中塗り	VトップH スマイル中塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~10	刷毛	0.14	【注1】 24時間以上 7日以内
				5~15	スプレー		
3 上塗り	VトップH スマイル上塗	各色	主剤90: 硬化剤10	5~10	刷毛	0.10	【注2】 72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日を超える場合は、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】標準最終養生時間を示す。
- * 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。