

# 亜鉛めっき鋼面

## 7章8節: 耐候性塗料塗り(DP) Vフロン#100Hスマイル上塗Re

公共仕様No.  
DNT-改修・8-2-02

### 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フロン#100H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 1級	Vフロン#100Hスマイル上塗Re	F☆☆☆☆	塗料用シンナー又は塗料用シンナーA

### 塗装仕様

表7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【RB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、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	—	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7.4.6 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、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 ( $\mu\text{m}$ )	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7.8.2 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り ※詳細は、7.8.3 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フロン#100H 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フロン#100H スマイル上塗Re	各色	主剤90: 硬化剤10	0~10	刷毛	0.10	【注2】 72時間以上
				0~15	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。