

亜鉛めっき鋼面

7章9節: つや有合成樹脂エマルジョンペイント(EP-G) ノボクリーンビュー艶有 (ゼロVOC仕様)

公共仕様No.
DNT-改修・9-7-02

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-111 水系さび止めペイント	アロナEPO	F☆☆☆☆	水道水
2 JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	ノボクリーンビュー艶有	F☆☆☆☆	水道水

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7.4.5 亜鉛めっき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℃)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
1 錆止め塗料塗り※1	アロナEPO	ホワイト 赤さび色 ライトグレー 淡彩色	—	0～10	刷毛 ローラー	30	【注1】 4時間以上 7日以内
				0～10	エアレススプレー	0.11	

※1 亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。

表7.9.4 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り【A種】

※詳細は、7.9.5 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョン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℃)
1 中塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.10	5時間以上
				10～20	スプレー		
2 上塗り	ノボクリーン ビュー艶有	各色	—	5～10	刷毛 ローラー	0.10	【注2】 48時間以上
				10～20	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。