

5節 合成樹脂調合ペイント塗り(改修)

7.5.1 一般事項

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイント及びフタル酸樹脂エナメル塗替えの場合並びに合成樹脂調合ペイントを新規に塗る場合に適用する。

7.5.4 亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りは表7.5.3により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

(1) 新規に塗る場合は、B種とする。

(2) 塗替えの場合、鋼製建具の場合はA種、その他はB種とする。

表7.5.3 亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種 別			塗り工法その他			塗付量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類	
下地調整	—	—	○	表7.2.3によるRC種			—
錆止め塗料塗り	○(注)1	○(注)1	—	7.4.3(3)による。			—
1 穴埋めパテかい	○	—	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—	—
2 研磨紙刷り	○	—	—	研磨紙刷りP220~240			—
3 中塗り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.08

(注) 1.錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2.JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

3.新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらを7.3.4により行う。

表7.2.3 亜鉛メッキ鋼面の下地調整

工 程	種 別			塗 料 そ の 他	面の処理
	RA種	RB種	RC種		
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。
	—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分、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ーブラシ等により、除去する。
3 油類除去	○	○	—	—	溶剤ふき。
4 研磨紙刷り	○	○	○	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨し、研磨カス等を除去する。

(注) 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。

【7.4.3 錆止め塗料塗り】

(3) 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。

(ア) 5節及び9節の場合は表7.4.5により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

(a) 新規に塗る場合、鋼製建具等はA種とし、その他はB種とする。ただし、B種に用いる錆止め塗料は表7.4.2のB種とし、9節の場合はC種とする。

(b) 塗替えの場合は、C種とする。

表7.4.5 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗り

工 程	種 別			塗り工法その他
	A種	B種	C種	
下地調整	○	○	—	表7.2.3によるRA種。
	—	—	○	表7.2.3によるRB種。
1 錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
	—	—	○	亜鉛メッキ露出面のみ塗り付ける
2 研磨紙刷り	○	—	—	研磨紙 P120~180 にて全面を平らに研磨する。
3 錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	○	—	—	全面に塗り付ける

(注) 1.塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(2)による。

2.新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらを表7.3.3によるA種により行う。ただし、鋼製建具等は、表7.3.3によるB種とする。

- (4) 新規鋼製建具等の亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (ア) 1回目の錆止め塗料塗りは、鋼製建具等の製造所において、次の部分の範囲を行う。
 - (a) 鋼製建具の組立後の見え掛り部分
 - (b) 鋼製建具の組立後に取り付ける押縁裏等の見え隠れ部分
 - (イ) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、塗膜の損傷部を錆止め塗料で補修し、平滑に仕上げた後に行う。
ただし、取付け後、塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。
- (5) (4)以外の錆止め塗料塗りは、次の部分以外の範囲を塗装する。
- (ア) 7. 8. 2[塗装の範囲](1)の(ア)から(オ)までの部分
[7. 8. 2塗装の範囲]
 - (1) 耐火被覆材の接着する面の塗装範囲は、特記による。また、耐火被覆材の接着する面以外の塗装範囲は、特記により、特記がなければ、次の部分以外の範囲を塗装する。
 - (ア) コンクリートに密着する部分及び埋め込まれる部分
 - (イ) 高力ボルト摩擦接合部の摩擦面
 - (ウ) 密閉される閉鎖形断面の内面
 - (エ) ピン、ローラー等密着する部分及び回転又は摺動面で削り仕上げした部分
 - (オ) 組立によって肌合せとなる部分
- (イ) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛メッキされたもの