

## 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。

### 7.5.3 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りは表7.5.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種、とする。

表7.5.2 鉄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 <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類	
下地調整	—	—	○	表7.2.2によるRC種			—
錆止め塗料塗り	○(注)2	○(注)3	—	7.4.3(1)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P180~240			—
3 中塗り1回目	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
4 研磨紙刷り	○	—	—	研磨紙刷りP220~240			—
5 中塗り2回目	○	—	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.08

(注) 1.新規に塗装を行う場合は、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。

2.錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

3.JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

4.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7.3.3により行う。

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整

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	○	○	—	—	既存塗膜を除去した範囲を溶剤ぶき。
4 研磨紙刷り	○	○	—	研磨紙P120~220	全面を平らに研磨し、研磨カス等を除去する。
	—	—	○	研磨紙P240~320	

### 【7.4.3 錆止め塗料塗り】

(1) 鉄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7.4.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えの場合はC種とする。

表7.4.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り(5節合成樹脂調合ペイント)

工 程	種 別			塗り工法その他
	A種	B種	C種	
下地調整	○	○	—	表7.2.2によるRA種。
	—	—	○	表7.2.2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
	—	—	○	素地露出部分のみ塗り付ける
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(1)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7.3.3により行う。

- (2) 新規鉄骨等の鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (ア) 2回目を鉄骨等の製作工場で塗る場合は、次による。
- (a) 1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。  
ただし、組立後、塗装が困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
  - (b) 2回目の錆止め塗料塗りは、汚れ、付着物等を除去した後、塗膜の損傷部分の補修塗りをを行い、乾燥後に塗る。
  - (c) 工事現場での建て方及び接合完了後、塗膜の損傷部分は、汚れ、付着物等を除去した後、錆止め塗料で補修する。  
また、接合部の未塗装部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去した後、錆止め塗料を2回塗る。
- (イ) 2回目を工事現場で塗る場合は、次による。
- (a) 1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。  
ただし、組立後、塗装が困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
  - (b) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場での建て方及び接合完了後、塗膜の損傷部分は、汚れ、付着物、を除去した後、錆止め塗料で補修し、乾燥後に塗る。  
また、接合部の未塗装部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去した後、錆止め塗料を2回塗る。
- (ウ) 新規耐候性塗料塗りの場合は、次による。
- (a) 錆止め塗料塗りは、鉄骨等の製作工場において組立後に行う。  
ただし、組立後、塗装が困難となる部分は、組立前に行う。
  - (b) 鉄骨等の製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、鋼構造物用錆止めペイント(A種)を3回塗る。
  - (c) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の錆止め塗料塗りの損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、JASS 18 M-109に基づく錆止め塗料(表7. 4. 1のE種)を3回塗る。

#### 【7. 4. 2 塗料種別】

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表7. 4. 1とし、次による。
- (ア) 5節の場合は、A種とする。

表7. 4. 1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類			
A種	JIS K 5674	鉛・クロムフリー錆止めペイント	1種	0.10	30	屋外・屋内

- (注) 1.JIS K 5674に基づき、1種は溶剤系、2種は水系である。  
2.JASS 18 M-109・M-111は、日本建築学会材料規格である。