

鉄鋼面の素地ごしらえ(改修)

7. 3. 3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表7. 3. 2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。
ただし、8節[耐候性塗料塗り(DP)]の場合はB種とする。

表7. 3. 2 鉄鋼面の素地ごしらえ

| 工 程 | 種 別 | | | 塗 料 そ の 他 | | | 面の処理 |
|------------|-------|-------|----|-----------|------|-----|--|
| | A種(注) | B種(注) | C種 | 規格番号 | 規格名称 | 種 類 | |
| 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 | ○ | — | — | | | | アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い |
| | — | ○ | ○ | | | | 溶剤で拭き取る。 |
| 3 錆落とし | ○ | — | — | | | | 酸浸け、中和及び湯洗いに除去 |
| | — | ○ | — | | | | ブラスト法により除去 |
| | — | — | ○ | | | | ディスクサンダー、スクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120～220等で除去 |
| 4 化成皮膜処理 | ○ | — | — | | | | りん酸塩処理後、水洗い乾燥 |

(注) A種及びB種は、製作工場等で行うものとする。

7. 3. 4 亜鉛メッキ鋼面の素地ごしらえ

亜鉛メッキ鋼面の素地ごしらえは表7. 3. 3により、種別は特記による。特記がなければ、塗り工法に応じた節の規定による

表7. 3. 3 亜鉛メッキ鋼面の素地ごしらえ

| 工 程 | 種 別 | | 塗 料 そ の 他 | | | 面の処理 |
|------------|-------|----|-----------|------|-----|------------------------------|
| | A種(注) | B種 | 規格番号 | 規格名称 | 種 類 | |
| 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 |
| | — | ○ | | | | 溶剤拭き |
| 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 |

(注) A種は、製造所等で行うものとする。