鉄鋼面の素地ごしらえ（新設）

18．2．3　鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18．2．2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、7節［耐候性塗料塗り（DP）］の場合はB種とする。

表18．2．2　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
		—	—	○				ﾃﾞｨｽｸｻﾝﾀﾞｰ、ｽｸﾚｰﾊﾟｰ、ﾜｲﾔﾌﾞﾗｼ、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。

18．2．4　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18．2．3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18．2．3　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	○	—				リン酸塩処理後、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。