

4節 錆止め塗料塗り(改修)

7.4.1 一般事項

この節は、5節[合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)]、8節[耐候性塗料塗り(DP)]、9節[つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G)]における鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え並びに新規の錆止め塗料塗りに適用する。

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・9節つや有り合成樹脂エマルジョンペイント)

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。
	—	—	○	表7.2.2によるRC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、素地ごしらえを7.3.3により行う。

(イ) 8節の場合は、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合はA種とする。

表7.4.4 耐候性塗料塗りの場合の鉄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7.2.2によるRA種。
	—	○	—	表7.2.2によるRB種。
	—	—	○	表7.2.2によるRC種。
1 錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	○	○	○	全面に塗り付ける
2 錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
3 錆止め塗料塗り(下塗り3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、素地ごしらえを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	○	○	—	—	
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	

【7.3.3 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。

(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に基ずく錆止め塗料(表7.4.1のE種)を3回塗る。

(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、素地ごしらえを表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。

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	○	○	—	—	溶剤ぶき。
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。

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	○	—				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。

(イ) 8節の場合は、表7. 4. 6による。

表7. 4. 6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

工 程	塗り工法その他
素地ごしらえ	7. 2. 4による。
錆止め塗料塗り	全面に塗り付ける

(注) 1.下地調整の種別は、塗り工法その他の欄による。

2.塗料種別及び塗付け量は、7. 4. 2(2)による。

3.新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを表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) 8. 17. 2[塗装の範囲](1)の(ア)から(オ)までの部分

[8. 17. 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