

## 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)2	—	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	

### 【7.3.3 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。

【7.4.3 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。
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。

【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
B種	次のいずれかによる。			—	—	屋内
	JASS 18 M-111	水系錆止めペイント	—	0.11	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー錆止めペイント	2種	0.11	30	
C種	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	0.14	15	—
D種	JIS K 5551	鋼構造物用錆止めペイント	A種	0.14	30	—
E種	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー(変性エポキシ樹脂プライマー及び弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー)	—	0.14	40	—

(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。