

## 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。

### 7.5.4 亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りは表7.5.3により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 新規に塗る場合は、B種とする。
- (2) 塗替えの場合、鋼製建具の場合はA種、その他はB種とする。

表7.5.3 亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種 別			塗 料 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7.2.3によるRC種			—
錆止め塗料塗り	○(注)1	○(注)1	—	7.4.3(3)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P220~240			—
3 中塗り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.08

- (注) 1.錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。  
 2.JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。  
 3.新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらを7.3.4により行う。

### 【7.2.4 亜鉛メッキ鋼面の下地調整】

亜鉛めっき鋼面の下地調整は表7.2.3により、種別は特記による。特記がなければ、RB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。

### 【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、ワイヤーブラシ等で除去	
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。

【7. 4. 3 錆止め塗料塗り】

(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。

【7. 4. 2 塗料種別】

(2) 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料の種別は、表7. 4. 2とし、次による

(ア) 5節の場合はA種又はB種とし、適用は特記による。特記がなければ、A種とする。

表7. 4. 2 亜鉛メッキ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			
A種	JPMS 28	1液形変性エポキシ樹脂錆止めペイント	0.10	30	屋外・屋内
B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	屋外・屋内
C種	JASS 18 M-111	水系錆止めペイント	0.11	30	屋内

(注) JPMS 28は日本塗料工業会規格、JASS 18 M-109及びM-111は、日本建築学会材料規格である。