

8節 耐候性塗料塗り(DP) (改修)

7.8.1 一般事項

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.8.3 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗り

亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗りは表7.8.2による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。

表7.8.2 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗り

工 程	塗り工法その他			塗付量 (kg/m ²)
	規格番号	規格名称	種 類	
錆止め塗料塗り	7.4.3(3)による			
1 研磨紙刷り	研磨紙刷りP120~220			—
2 中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	A種 中塗り塗料	0.14
3 上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	A種 上塗り塗料	0.10

(注) 1. 錆止め塗料の種別は、塗料その他の欄による。

2. 新規に塗装を行う場合で、工程3まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程1の研磨紙ずりは省略する。

【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。

【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。

【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
下地調整	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

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。

(イ) 8節の場合は、B種とする。

(ウ) 9節の場合は、C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 ²)	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。