

3節 錆止め塗料塗り

18. 3. 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) 4節及び8節の場合は、表18. 3. 3により、種別は特記による。

特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

表18. 3. 3 鉄鋼面錆止め塗料塗り（4節合成樹脂調合ペイント）

工 程	種 別		塗り工法その他	表18.3.1鉄鋼面の錆止め塗料の種別
	A種	B種		
素地ごしらえ	○注		18. 2. 3による。	
1 錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	○	○	18. 3. 2(1)による。	A種とする
2 研磨紙刷り	○	—	研磨紙P120～180	
3 錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	○	○	18. 3. 2(1)による。	A種とする

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18. 3. 3 鉄鋼面錆止め塗料塗り（8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	表18.3.1鉄鋼面の錆止め塗料の種別
	A種	B種		
素地ごしらえ	○注		18. 2. 3による。	
1 錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	○	○	18. 3. 2(1)による。	A種又はB種とし、適用は特記による。 特記がなければ、B種とする
2 研磨紙刷り	○	—	研磨紙P120～180	
3 錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	○	○	18. 3. 2(1)による。	A種又はB種とし、適用は特記による。 特記がなければ、B種とする

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(イ) 7節の場合は、表18. 3. 4による。

表18. 3. 4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面錆止め塗料塗り

工 程	塗り工法その他	表18.3.1鉄鋼面の錆止め塗料の種別
素地ごしらえ	18. 2. 3による	
1 錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	18. 3. 2(1)による	1回目の錆止め塗料塗りはC種
2 錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	18. 3. 2(1)による。	2・3回目の錆止め塗料塗りはD種
3 錆止め塗料塗り(下塗り3回目)	18. 3. 2(1)による。	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

【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			面の処理
	A種(注)	B種(注)	C種	
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。

【18. 3. 2 塗料種別】

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表18. 3. 1のA種とし、次による。
 (ア) 4節の場合は、A種とする。
 (イ) 7節の場合は、1回目の錆止め塗料塗りはC種、2・3回目の錆止め塗料塗りはD種とする。
 (ウ) 8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、B種とする。

表18. 3. 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 ²)	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	—

- (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-111は、日本建築学会材料規格である。

- (2) 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) 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作成した箇所は、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に基づく錆止め塗料(表18. 3. 2のB種)を3回塗る。

表18. 3. 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	種類			
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。

(3) 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。

(ア) 4節及び8節の場合は表18. 3. 5により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等はA種、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18. 3. 2のB種、8節の場合はC種とする。

表18. 3. 5 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗りに(4節合成樹脂調合ペイント)

工 程	種 別		塗り工法その他	表18.3.2亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料の種別
	A種	B種		
素地ごしらえ	○注	—	表18. 2. 3によるA種、 ただし鋼製建具はB種	
	—	○注	表18. 2. 3によるB種	
1 錆止め塗料塗りに(下塗り1回目)	○	○	18. 3. 2(2)による	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
2 研磨紙刷り	○	—	研磨紙P120~180	
3 錆止め塗料塗りに(下塗り2回目)	○	—	18. 3. 2(2)による	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

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18. 3. 5 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗りに(8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	表18.3.2亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料の種別
	A種	B種		
素地ごしらえ	○注	—	表18. 2. 3によるA種、 ただし鋼製建具はB種	
	—	○注	表18. 2. 3によるB種	
1 錆止め塗料塗りに(下塗り1回目)	○	○	18. 3. 2(2)による	C種とする。
2 研磨紙刷り	○	—	研磨紙P120~180	
3 錆止め塗料塗りに(下塗り2回目)	○	—	18. 3. 2(2)による	C種とする。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(イ) 7節の場合は、表18. 3. 6による。

表18. 3. 6 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗りに(7節耐候性塗料)

工 程	塗り工法その他	表18.3.2亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料の種別
素地ごしらえ	表18. 2. 3によるA種、 ただし鋼製建具はB種	
1 錆止め塗料塗りに	18. 3. 2(1)による。	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18. 3. 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。

(4) 鋼製建具等の亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗りに工法は、次による。

(ア) 1回目の錆止め塗料塗りに、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等の見え隠れ部分

(イ) 2回目の錆止め塗料塗りに、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に、次の部分以外の範囲を塗装する。

(ア) 7. 8. 2[塗装の範囲](1)の(ア)から(オ)までの部分

[7. 8. 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

(ウ) 床型枠用鋼製デッキプレートの類で、亜鉛メッキされたもの

表18. 2. 3 亜鉛メッキ鋼面の素地ごしらえ

工 程	種 別		面の処理
	A種(注)	B種	
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。

【18. 3. 2 塗料種別】

(2) 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料の種別は、表18. 3. 2とし、次による。

(ア) 4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) 7節の場合は、B種とする。

(ウ) 8節の場合は、C種とする。

表18. 3. 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 (μ m)	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。