

## 4節 合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

### 18. 4. 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18. 4. 3による。

表18. 4. 3 亜鉛メッキ鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	塗り工法その他			塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )
	規格番号	規格名称	種 類	
錆止め塗料塗り	18.3.3(3)による			
1 中塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
2 上塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.08

(注) 錆止め塗料の種別は、塗料その他の欄による。

### 【18. 3. 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) 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(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(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(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。

### 【18. 2. 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18. 2. 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。

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 <sup>2</sup> )	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。