

## 7節 耐候性塗料塗り(DP)

### 18.7.1 一般事項

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面等の耐候性塗料塗りに適用する。

### 18.7.3 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗り

(1) 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗りは表18.7.2による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。

表18.7.2 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 <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 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. 工程3まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程1の研磨紙刷りは省略する。

### 【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。

(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(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	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18.2.3 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】

(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。

(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。

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 <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	JASS 18 M-111	水系錆止めペイント	—	0.11	30	屋内
	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) 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。

(イ) 7節の場合は、B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 (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。