

8節 つや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G)

18. 8. 1 一般事項

この節は、コンクリート面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び垂鉛めつき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用する。

18. 8. 4 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表 18.8.3により、種別は特記による。特記がなければB種とする。

表18. 8. 3 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種 別		塗り工法その他			塗付量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規格名称	種 類	
錆止め塗料塗り	○(注)		18.3.3(1)による			
1 中塗り1回目	○	○	JIS K 5660	つや有り合成樹脂エマルジョンペイント	—	0.10
2 研磨紙刷り	○	—	研磨紙刷りP220~240			—
3 中塗り2回目	○	—	JIS K 5660	つや有り合成樹脂エマルジョンペイント	—	0.10
4 上塗り	○	○	JIS K 5660	つや有り合成樹脂エマルジョンペイント	—	0.10

(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】

(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 (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。

【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。

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。

(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	

(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。