# 8節　つや有り合成樹脂エマルションペイント塗り（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、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

18．8．5　亜鉛メッキ鋼面のつや有り合成樹脂エマルションペイント塗り

亜鉛メッキ鋼面のつや有り合成樹脂エマルションペイント塗りは表18．8．4による。

表18．8．4　亜鉛メッキ鋼面のつや有り合成樹脂エマルションペイント塗り

| 工　　程 | | 塗り工法その他 | | 塗付量（kg/㎡） |
|---|---|---|---|---|
| | | 規格番号 | 規格名称 | |
| 錆止め塗料塗り | | 18.3.3(3)による | | |
| 1 | 中塗り | JIS K 5660 | つや有り合成樹脂エマルションペイント | 0.10 |
| 2 | 上塗り | JIS K 5660 | つや有り合成樹脂エマルションペイント | 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】

（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（8節つや有り合成樹脂エマルションペイント）

| 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。 | |
| 1 | 錆止め塗料塗り（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（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。

【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。

（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/㎡） | 標準膜厚（μm） | 適　用 |
|---|---|---|---|---|---|
| | 規格番号 | 規格名称 | | | |
| 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-111は、日本建築学会材料規格である。