

## 亜鉛メッキ鋼面の下地調整(改修)

### 2節 下地調整

#### 7. 2. 1 施工一般

塗替えで、表 7.2.1 から表 7.2.7 までのRB種の場合の既存塗膜の除去範囲は、特記による。  
特記がなければ、劣化部分は除去し、活膜部分は残す。

#### 7. 2. 4 亜鉛メッキ鋼面の下地調整

亜鉛めっき鋼面の下地調整は表7. 2. 3により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

表7. 2. 3 亜鉛メッキ鋼面の下地調整

工 程	種 別			塗 料 そ の 他	面の処理
	RA種	RB種	RC種		
1 既存塗膜の除去	○	—	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜、鏽等を全面除去する。
	—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分、鏽等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つけないようにワイヤーブラシ等により、除去する。
3 油類除去	○	○	—	—	溶剤ぶき。
4 研磨紙刷り	○	○	○	研磨紙P240～320	全面を平らに研磨し、研磨カス等を除去する。

(注) 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。