

# 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

塗替えて、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、錆等を全面除去する。
		—	○	—	—	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、錆等を除去し、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。