

鉄鋼面・亜鉛メッキ鋼面の素地ごしらえ（新設）

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。
ただし、7節〔耐候性塗料塗り（DP）〕の場合はB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、中和及び湯洗いにより除去
		—	○	—	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. 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	○	—	りん酸塩処理後、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。