

7節 耐候性塗料塗り(DP)

18. 7. 1 一般事項

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面等の耐候性塗料塗りに適用する。

18. 7. 2 鉄鋼面の耐候性塗料塗り

- (1) 鉄鋼面の耐候性塗料塗りは、表18. 7. 1による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。
 なお、鉄骨等の製作工場で溶接した箇所の錆止め塗料塗りは、18. 3. 3.(2)(イ)(b)による。

表18. 7. 1 鉄鋼面の耐候性塗料塗り

工 程	塗 料 そ の 他			塗付量 (kg/m ²)
	規格番号	規格名称	種 類	
錆止め塗料塗り	18.3.3(1)による			
1 研磨紙刷り	研磨紙刷りP120~220			—
2 中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	A種 中塗り塗料	0.14
3 上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	A種 上塗り塗料	0.10

(注) 1. 錆止め塗料の種別は、塗料その他の欄による。

2. 工程3まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程1の研磨紙ずりは省略する。

【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。

(イ) 7節の場合は、表18. 3. 4による。

表18. 3. 4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面錆止め塗料塗り

工 程	塗 料 そ の 他
素地ごしらえ	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。
2 錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	18. 3. 2(1)による。
3 錆止め塗料塗り(下塗り3回目)	18. 3. 2(1)による。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (2) 鉄骨等の鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。

(イ) 7節の場合は、次による

- (a) 錆止め塗料塗りは、鉄骨等の製作工場において組立後に行う。

ただし、組立後、塗装が困難となる部分は、組立前に行う。

- (b) 鉄骨等の製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、鋼構造物用錆止めペイント(表18. 3. 1のDs種)を3回塗る。

- (c) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の錆止め塗料塗りの損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、JASS 18 M-109に基づく錆止め塗料(表18. 3. 2のBz種)を3回塗る。

【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。

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. 3. 2 塗料種別】

(1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表18. 3. 1とし、次による。

(イ) 7節の場合は、1回目の錆止め塗料塗りはCs種、2・3回目の錆止め塗料塗りはDs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			
As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
Bs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	
Cs種	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	0.14	15	—
Ds種	JIS K 5551	鋼構造物用錆止めペイント	A種	0.14	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。