

## 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. 3 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗り

(1) 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗りは表18. 7. 2による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。

表18. 7. 2 亜鉛メッキ鋼面の耐候性塗料塗り

工 程	塗 料 そ の 他			塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )
	規格番号	規格名称	種 類	
錆止め塗料塗り	18.3.3(3)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. 錆止め塗料塗りの種別は、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の研磨紙刷りは省略する。

### 【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。

(イ) 7節の場合は、表18. 3. 6による。

表18. 3. 6 亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗り

工 程	塗 工 法 そ の 他
素地ごしらえ	表18.2.3によるA種 ただし、鋼製建具はB種
1 錆止め塗料塗り	18. 3. 2(2)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。

(4) 鋼製建具等の亜鉛メッキ鋼面の錆止め塗料塗り工法は次による。

(ア) 4節、8節の場合は次による。

(a) 1回目の錆止め塗料塗りは、鋼製建具等の製造所において、次の部分の範囲を行う。

- ① 鋼製建具の組立後の見え掛り部分
- ② 鋼製建具の組立後に取り付ける押縁等の見え隠れ部分

(イ) 7節の場合は1回塗とし(ア)(a)による。

### 【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。

(イ) 7節の場合は、Bz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/m <sup>2</sup> )	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称			
Az種	JPMS 28	1液形変性エポキシ樹脂錆止めペイント	0.10	30	屋外・屋内
Bz種	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー(変性エポキシ樹脂プライマー及び弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー)	0.14	40	屋外・屋内
Cz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-109及びM-111は、日本建築学会材料規格である。

### 【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。