

3節 錆止め塗料塗り

7. 3. 1 適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え及び新規の錆止め塗料塗りに適用する。

7. 3. 2 塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表 7. 3. 1 の A 種とする。ただし、9 節の場合は、B 種とする。

表 7. 3. 1 鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他				塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	商品名			
A種	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	1種	速乾PZヘルゴソエ 塗料用シナー A 0~10%	0.10	30	屋外 屋内
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	1種	超速乾型PZヘルゴソエ 塗料用シナー A 0~10%			
B種	次のいずれかによる。						
	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	水性ハイポンプライマー 水道水 0~5%	0.11	30	屋内
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	2種		0.11	30	

- (注) 1. JASS 18 M-111 は、日本建築学会材料規格である。
2. JIS K 5674 の 1 種は溶剤系、2 種は水系である。

*JASS 18 M-111 の規格では、下記商品も使用可能です。

・オーデハイポンプライマー

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は表7. 3. 2のA種又はB種とし、適用は特記による。特記がなければ、A種とする。ただし、9節の場合は、C種とする。

表7. 3. 2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類 商品名			
A種	JPMS 28	一液形変性 エポキシ樹脂 さび止めペイント	— 1液ハイポンプファインデクロ ※1 塗料用シンナーA 5~10%	0.10	30	屋外 屋内
B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)	— ハイポンプファインプライマーII 塗料用シンナーA 0~10%	0.14	40	屋外 屋内
C種	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	— 水性ハイポンププライマー※3 水道水 0~5%	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。

*JPMS 28 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ニッペエスパーワンエース※1
- ・ユニエポック60プライマー※2

※1 1液ハイポンプファインデクロ、ニッペエスパーワンエースは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

※2 ユニエポック60プライマーはスプレー塗装用です。はけ・ローラーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

※3 水性ハイポンププライマーは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

*JASS 18 M-109 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ハイポン20デクロ
- ・ハイポン20ファイン
- ・ハイポン20ZNII (新)

*JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイポンププライマー

7. 3. 3 錆止め塗料塗り

- (a) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは、表7. 3. 3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。
 なお、塗料種別及び塗付け量は、7. 3. 2 (a) による。

表7. 3. 3 鉄鋼面錆止め塗料塗り

工 程	種 別			塗り工法その他
	A種	B種	C種	
下地調整	○	○	—	表7. 2. 2によるRA種
	—	—	○	表7. 2. 2によるRB種
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
	—	—	○	素地露出部分のみ塗り付ける
2 研磨紙ざり	○	—	○	研磨紙P120~220
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	○	全面に塗り付ける

- (b) 新規鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (1) 1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
 - (2) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において建方及び接合完了後、汚れ及び付着物を除去して行う。
 なお、塗装に先立ち、接合部の未塗装部分及び損傷部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去し補修塗りをを行い、乾燥後、2回目塗りをを行う。

- (c) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表7. 3. 4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具はA種とし、塗替えの場合はC種とする。
 なお、塗料種別及び塗付け量は、7. 3. 2 (b) による。

表7. 3. 4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

工 程		種 別			塗り工法その他
		A種	B種	C種	
下地調整		○	○	—	表7. 2. 3によるRA種
		—	—	○	表7. 2. 3によるRB種
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
		—	—	○	亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける
2	研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙P180~240
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	—	—	全面に塗り付ける

- (d) 新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (1) 錆止め塗料塗りは、表7. 3. 4のA種とする。ただし、下地調整は表7. 2. 3の(注)3による。
 - (2) 1回目の錆止め塗料塗りにおいて、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。
 - (3) 2回目の錆止め塗料塗りは、原則として、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、補修塗り後に行う。ただし、取付け後塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。
 - (4) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。
- (e) 8節の場合の新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の下塗りの工法は、次の(1)から(3)による。ただし、下塗りの工程、塗料及び塗付け量は、それぞれ表7. 8. 2による。
- (1) 見え隠れ部分は、組立前の部材のうちの下塗りを行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正し、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で研磨し、下塗りを行う。
 - (2) 工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー(表7. 3. 2のB種)を1回塗る。
 - (3) 新規工程建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、7. 8. 2 (b)の工法による。
- (f) 次の部分は、塗装しない。
- (1) 8. 17. 2 [工場塗装の範囲] (a)の部分
 - (2) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
 - (3) 鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分(中骨、力骨等を含む。)の見え隠れ部分