

3節 錆止め塗料塗り

18.3.1 適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに適用する。

18.3.2 塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は表18.3.1のA種とする。ただし、8節の場合はB種とする。

表18.3.1 鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他				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ヘルゴンエ 塗料用シナーA 0~10%	0.10	30	屋外 屋内
				超速乾型PZヘルゴンエ 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 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイボンプライマー

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は表18.3.2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、8節の場合はC種とする。

表18.3.2 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	一液変性エポキシ 樹脂さび止め ペイント	—	1液ハイボンファインデクロ ※1 塗料用シナー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 樹脂プライマーおよ び弱溶剤系 変性エポキシ樹脂 プライマー)	—	ハイボンファインプライマー-II 塗料用シナー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。

- ・ニッパースパーワンエース※1
- ・ユニエポック60プライマー※2

※1 1液ハイボンファインデクロ、ニッパー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。
- *JASS 18 M-109 規格では、下記商品も使用可能です。
- ・ハイボン20デクロ
 - ・ハイボン20ファイン
 - ・ハイボン20ZNI（新）
- *JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。
- ・オーデハイボンプライマー
- ※3 水性ハイボンプライマーは、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。

18.3.3 錆止め塗料塗り

(a) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

表18.3.3 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	
素地ごしらえ		○(注)		18.2.3による。
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	18.3.2(a)による。
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)	○	○	工程1に同じ

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(b) 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て後に行う。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行い、乾燥後、2回目塗りを行う。

(c) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表18.3.4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等はA種とし、その他はB種とする。ただし、B種に用いる錆止め塗料は表18.3.2のB種とする。

表18.3.4 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	
素地ごしらえ		○(注)	—	表18.2.3によるA種 ただし、鋼製建具等はB種
		—	○(注)	表18.2.3によるB種
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	18.3.2(b)による。
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)	○	—	工程1に同じ

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(d) 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) 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。
- (2) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場にて取付け後、汚れ及び付着物を除去し、損傷部の補修塗りを行い、平滑に仕上げた後に行なう。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。
- (3) 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) 7節の場合の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)までによる。ただし、

下塗りの工程、塗料及び塗付け量は、表18.7.2による。

- (1) 見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに下塗りを行う。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、JASS 18M-109による塗料(表18.3.2のB種)を1回塗る。
 - (3) 鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、18.7.2(b)の工法による。
- (f) 次の部分は、塗装しない。
- (1) 7.8.2[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) 床型枠用鋼製デッキプレート類の類で、亜鉛めっきされたもの
 - (4) 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