

3節 錆止め塗料塗り

7. 3. 1 一般事項

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

7. 3. 2 塗料種別

- (1) 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、A種又はB種とし、適用は特記による。特記がなければ、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 ヘルゴンエコ 塗料用シンナー A 0～10%	0.10	30	屋外 屋内
				超速乾型 PZ ヘルゴンエコ 塗料用シンナー A 0～10%			
B種	次のいずれかによる。						屋内
	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	
	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. 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。

*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
- ・1液水性デクロ

- (2) 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) 1. 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。
2. JPMS 28 を使用する場合は、見え隠れ部分を除き、仕上げの上塗り等を行う。

*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 20 ZNⅡ (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
- ・1 液水性デクロ

7. 3. 3 錆止め塗料塗り

- (1) 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 (1) 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 R A 種
		—	—	○	表 7. 2. 2 による R B 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	研磨紙すり	○	—	○	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

- (2) 新規鉄骨等の鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (ア) 2 回目を鉄骨等の製作工場で塗る場合は次による。
- (a) 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。
- (b) 必要に応じて、汚れ、付着物等を除去した後、塗膜の損傷部分の補修塗りを行い、乾燥後に 2 回目を塗る。
- (c) 工事現場での建て方及び接合完了後、塗膜の損傷部分は、汚れ、付着物等を除去した後、錆止め塗料で補修する。また、接合部の未塗装部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去した後、錆止め塗料を 2 回塗る。
- (イ) 2 回目を工事現場で塗る場合は次による。
- (a) 1 回目の錆止め塗料塗りは、(ア) (a) による。
- (b) 工事現場での建て方及び接合完了後、塗膜の損傷部分は、汚れ、付着物等を除去した後、錆止め塗料で補修し、乾燥後に 2 回目を塗る。また、接合部の未塗装部分は、(ア) (c) による
- (3) 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、新規鋼製建具等は 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 (2) 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 R A 種
		—	—	○	表 7. 2. 3 による R B 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	研磨紙すり	○	—	—	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

- (4) 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。
- (ア) 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。

- (イ) 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、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後に行う。
- (ウ) 2回目の錆止めの塗料塗りは、工事現場において取り付け後、汚れ及び付着物を除去し、塗膜の損傷部を錆止め塗料で補修し、平滑に仕上げた後に行う。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。
- (エ) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(2)の工法による。
- (5) 錆止め塗料塗りは、次の部分以外の範囲を塗装する。
 - (ア) 8.17.2「塗装の範囲」(1)の(ア)から(オ)までの部分
 - (イ) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
 - (ウ) 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。）等の見え隠れ部分