

4 節 鋸止め塗料塗り

7. 4. 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鋸止め塗料塗りに適用する。

7. 4. 2 塗料種別

- (1) 鉄鋼面の鋸止め塗料の種別は、表 7.4.1 とし、次による。
- (ア) 5 節の場合は、A s 種とする。
- (イ) 8 節の場合は、次による。
- (a) 新規に塗る場合は、1回目の鋸止め塗料塗りはC s 種、2・3回目の鋸止め塗料塗りはD s 種とする。
- (b) 塗替えの場合は、次による。
- ① 下地調整を表 7.2.2 によるRA種とする場合は、1回目の鋸止め塗料塗りはC s 種、2・3回目の鋸止め塗料塗りはD s 種とする。
- ② 下地調整を表 7.2.2 によるRB種又はRC種とする場合は、E s 種とする。
- (ウ) 9 節の場合はA s 種又はB s 種とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、B s 種とする。
- (エ) 鋸止め塗装のまとめる場合は、A s 種とする。

表 7. 4. 1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他の				塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	日本ペイント商品名			
A s 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 塗料用シナ-A 0~10%	0.10	30	屋外 屋内
				超速乾型PZ ヘルゴンエコ 塗料用シナ-A 0~10%			
B s 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 ^{※1}	0.11	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	2種	水道水 0~5%	0.11	30	
C s 種	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	ジンキー8000 メタルグレー ジンキー8500シナ-0~15%	0.14	15	—
D s 種	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	ハイポン30 マスチックプ ライマーK ハイポンエボキシシナ-0~10%	0.14	30	—
E s 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)	—	ハイポン20 ファイン 塗料用シナ-A 0~10%	0.14	40	—

(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

* JASS 18 M-109 の規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ハイポン20デクロ
- ・ハイポンファインプライマーII
- ・ハイポン20ZN II (新)

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

(2) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別は、表 7.4.2 とし、次による。

- (ア) 5 節の場合は A z 種又は B z 種とし、適用は特記による。特記がなければ、鋼製建具等は A z 種、その他は B z 種とする。
- (イ) 8 節の場合は、B z 種とする。
- (ウ) 9 節の場合は、C z 種とする。

表 7.4.2 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他の				塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	日本ペイント商品名			
A z 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 ファインデクロ※ ¹ 塗料用シン-A 5~10%	0.10	30	屋外 屋内
B z 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）	—	ハイポンファイン プライマーⅡ 塗料用シン-A 0~10%	0.14	40	屋外 屋内
C z 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。

- ・エスパークンエース※¹
- ・ユニエポック 60 プライマー※²

※1 1液ハイポンファインデクロ、エスパークンエースは、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。

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

* JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイポンプライマー
- ・1液水性デクロ

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

7. 4. 3 鋸止め塗料塗り

(1) 鉄鋼面の鋸止め塗料塗りは、次による。

(ア) 5節、9節及び鋸止め塗装のままの場合は表 7.4.3 により、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合は、見え掛け部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えの場合はC種とする。

表 7. 4. 3 鉄鋼面の鋸止め塗料塗り

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	鋸止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
2	研磨紙ざり	○	—	○	研磨紙P1200~1800にて全面を平らに研磨する。
3	鋸止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	○	全面に塗り付ける

(注) 1. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(1)による。

2. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.3 により行う。

(イ) 8節の場合は、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合はA種とする。

表 7. 4. 4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面の鋸止め塗料塗り

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
	—	—	○	—	表 7.2.2 による RC種
1	鋸止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	○	全面に塗り付ける。
2	鋸止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	—	全面に塗り付ける。
3	鋸止め塗料塗り (下塗り3回目)	○	—	—	全面に塗り付ける。

(注) 1. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(1)による。

2. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.3 により行う。

(2) 新規鉄骨等の鉄鋼面の鋸止め塗料塗り工法は、次による。

(ア) 5節、9節及び鋸止め塗装のままの場合は、次による。

(a) 2回目を鉄骨等の製作工場で塗る場合は、次による。

- ① 1回目の鋸止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後、塗装が困難となる部分は、組立前に鋸止め塗料を2回塗る
- ② 2回目の鋸止め塗料塗りは、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、乾燥後に塗る。
- ③ 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、鋸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、スッパッタ等を除去した後、鋸止め塗料を2回塗る。

(b) 2回目を工事現場で塗る場合は、次による。

- ① 1回目の鋸止め塗料塗りは、(a)①による。

- ② 2回目の鋸止め塗料塗りは、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、鋸止め塗料で補修し、乾燥後に塗る。

- また、接合部の未塗装部分は、(a)③による。
- (イ) 新規の8節の場合は、次による。
- 鋳止め塗料塗りは、鉄骨等の製作工場において組立後に行う。ただし、組立後、塗装困難となる部分は、組立前に行う。
 - 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鋳等を除去し、構造物用さび止めペイント（表 7.4.1 の D s 種）を3回塗る。
 - 現場組立後、現場溶接部及び組立中の鋳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鋳等を除去し、JASS 18 M-109に基づく鋳止め塗料（表 7.4.1 の E s 種）を3回塗る。
- (3) 亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗りは、次による。
- 5節及び9節の場合は表 7.4.5 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。
 - 新規に塗る場合、鋼製建具等はA種とし、その他はB種とする。
 - 塗替えの場合は、C種とする。

表 7. 4. 5 亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗り

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 鋳止め塗料塗り (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 研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P 1 2 0 ~ 1 8 0
3 鋳止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	—	—	全面に塗り付ける。

- (注) 1. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(2)による。
2. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを表 7.3.3 によるA種により行う。ただし、鋼製建具等は、表 7.3.3 によるB種とする。

(イ) 8節の場合は、表 7.4.6 による。

表 7. 4. 6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗り

工 程	塗 り 工 法 そ の 他
下 地 調 整	7.2.4 による。
鋳 止 め 塗 料 塗 り	全面に塗り付ける。

- (注) 1. 下地調整の種別は、塗り工法その他の欄による。
2. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(2)による。
3. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを表 7.3.3 によるA種により行う。ただし、鋼製建具等は、表 7.3.3 によるB種とする。

- (4) 新規鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗り工法は、次による。
- (イ) 5節、9節の場合は、次による。
- 1回目の鋳止め塗料塗りは、鋼製建具等の製造所において、次の部分の範囲を行う。

- ① 鋼製建具の組立て後の見え掛け部分
- ② 鋼製建具の組立て後に取り付ける押縁裏等の見え隠れ部分
- (b) 2回目の鏽止めの塗料塗りは、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、塗膜の損傷部を鏽止め塗料で補修し、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。
- (イ) 8節の場合は、1回塗りとし、(7)(a)による。
- (5) (4)以外の鏽止め塗料塗りは、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