

3節 錆止め塗料塗り

18.3.1 一般事項

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

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.1 とし、次による。
- (ア) 4節の場合は、A s 種とする。
- (イ) 7節の場合は、1 回目の錆止め塗料塗りはC s 種、2・3 回目の錆止め塗料塗りはD s 種とする。
- (ウ) 8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) 錆止め塗装のままとする場合は、A s 種とする。

表 18.3.1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他			日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/㎡)	標準 膜厚 (μ m)	適用
	規格 番号	規格名称	種類				
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 P Z ヘルゴンエコ 塗料用シナー-A 0～10%	0. 10	30	屋外 屋内
				超速乾型 P Z ヘルゴンエコ 塗料用シナー-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	—	水性ハイボン プライマー※1 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	
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シナー 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	ハイボン30マスチック プライマー-K ハイボンエボキシシナー 0～10%	0. 14	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。
・オーデハイボンプライマー
・1 液水性デクロ
※1 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。

- (2) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.2 とし、次による。
- (ア) 4 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) 7 節の場合は、B z 種とする。
- (ウ) 8 節の場合は、C z 種とする。

表 18. 3. 2 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他				塗付け 量 (kg/㎡)	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 液ハイボン 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 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）	—	ハイボンファイン プライマーⅡ ※ ² 塗料用シンナー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	—	水性ハイボン 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。

- ・エスパーワンエース※¹
- ・ユニエボック 60 プライマー※²

※¹ **1 液ハイボンファインデクロ**、**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 **ユニエボック 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 20 ZNⅡ（新）

* JASS 18 M-111規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイボンプライマー
- ・1 液水性デクロ

※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

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。
- (ア) 4節、8節及び錆止め塗装のままの場合は表 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 鉄鋼面の錆止め塗料塗り

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(1)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	研磨紙 P 1 2 0 ～ 1 8 0
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。

- (イ) 7節の場合は、表 18.3.4 による。

表 18.3.4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面の錆止め塗料塗り

工 程		塗 り 工 法 そ の 他
素地ごしらえ		18.2.3 による
1	錆 止 め 塗 料 塗 り (下 塗 り 1 回 目)	18.3.2(1)による。
2	錆 止 め 塗 料 塗 り (下 塗 り 2 回 目)	18.3.2(1)による。
3	錆 止 め 塗 料 塗 り (下 塗 り 3 回 目)	18.3.2(1)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。

- (2) 鉄骨等の鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (ア) 4節、8節及び錆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、塗装が困難となる部分は、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、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、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、スプッター等を除去した後、錆止め塗料を 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回目の錆止め塗料塗りは、(a)①による。
- ② 2回目の錆止め塗料塗りは、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、錆止め塗料で補修し、乾燥後に塗る。また、接合部の未塗装部分は、(a)③による。
- (イ) 7節の場合は、次による。
- (a) 錆止め塗料塗りは、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。
- (b) 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錆等を除去し、構造物用さび止めペイント (表 18.3.1 の D s

- 種) を 3 回塗る。
- (c) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の錆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錆等を除去し、JASS 18 M-109 に基づく錆止め塗料(表 18.3.2 の B z 種) を 3 回塗る。
- (3) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。
- (7) 4 節及び 8 節の場合は表 18.3.5 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、その他は B 種とする。

表 18.3.5 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

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(2)による。
2	研磨紙ざり	○	—	研磨紙 P 1 2 0 ～ 1 8 0
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。

- (1) 7 節の場合は、表 18.3.6 による。

表 18.3.6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

工 程		塗 り 工 法 そ の 他
素地ごしらえ		表 18.2.3 による A 種 ただし、鋼製建具等は 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) 鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (7) 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
- (b) 2 回目の錆止め塗料塗りは、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。
- (1) 7 節の場合は、1 回塗りとし、(7) (a) による。
- (5) (4) 以外の錆止め塗料塗りは、次の部分以外の範囲を塗装する。
- (7) 7.8.2 [塗装の範囲] (1) の (ア) から (オ) までの部分
- (1) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
- (1) 床型枠用鋼製デッキプレートの類で、亜鉛めっきされたもの