

7章 塗装改修工事(4節 錆止め塗料塗り)

4節 錆止め塗料塗り

7.4.1 一般事項

この節は、5節 [合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)]、8節 [耐候性塗料塗り(DP)]、9節 [つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G)]における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。

7.4.2 塗料種別

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、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回目の錆止め塗料塗りはC種、2・3回目の錆止め塗料塗りはD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回目の錆止め塗料塗りはC種、2・3回目の錆止め塗料塗りはD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種とする。
 - (ウ) 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7.4.1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			S K K 該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類				
A種	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	1種	————	0.10	30	屋外、屋内
	次のいずれかによる。			————	——	——	
B種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	—	水性エポサビアンダー★(注)3	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	
C種	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	S K #8000プライマー★	0.14	15	—
D種	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	ミラクボーセイM★	0.14	30	—
E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)	—	スーパーボーセイエポ★(注)4	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。
 3. この他、「エスケースマートボーセイW★」も使用できます。
 4. この他、「SKマイルドボーセイ★」、「ミラクボーセイM★」も使用できます。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事 (4節 錆止め塗料塗り)

- (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。
- (イ) 8節の場合は、B種とする。
- (ウ) 9節の場合は、C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	錆止め塗料その他		SKK該当製品	*塗付け量 (kg/㎡)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称				
A種	JPMS 28	一液形変性エポキシ樹脂 さび止めペイント	マイルドサビガード★	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)	スーパーポーセイエボ★(注)2	0.14	40	屋外、 屋内
C種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	水性エボサビアンダー★(注)3	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. この他、「SKマイルドポーセイ★」、「ミラクポーセイM★」も使用できます。
 3. この他、「エスケースマートポーセイW★」も使用できます。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事(4節 錆止め塗料塗り)

7.4.3 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) 5節及び9節の場合は表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、見え掛り部分は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
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	—	—	○	表7.2.2によるRB種
	○	○	—	全面に塗り付ける。
2 研 磨 紙 ず り	—	—	○	素地露出部分のみ塗り付ける。
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	—	○	研磨紙P120~180にて全面を平らに研磨する。
	○	○	○	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
	—	—	○	表7.2.2によるRC種
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	○	全面に塗り付ける。
2 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	—	全面に塗り付ける。
3 錆止め塗料塗り (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、素地ごしらを7.3.3により行う。

7章 塗装改修工事(4節 錆止め塗料塗り)

- (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、塗装が困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
- (b) 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。
- (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) 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、(ア)(c)による。
- (ウ) 新規耐候性塗料塗りの場合は、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(A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7.4.1のE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。
- (ア) 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。
- (a) 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。ただし、B種に用いる錆止め塗料は表7.4.2のB種とし、9節の場合はC種とする。
- (b) 塗替えの場合は、C種とする。

7章 塗装改修工事(4節 錆止め塗料塗り)

表7.4.5 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	C 種	
下 地 調 整	○	○	—	表7.2.3によるRA種
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	—	—	○	表7.2.3によるRB種 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P120~180
3 錆止め塗料塗り (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錆止め塗料塗り

工 程	塗 り 工 法 そ の 他
下地調整	7.2.4による。
錆止め塗料塗り	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錆止め塗料塗り工法は、次による。

(ア) 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。

(a) 鋼製建具の組立て後の見え掛り部分

(b) 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

(イ) 2回目の錆止めの塗料塗りは、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。

(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。

(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