

18章 塗装工事 (3節 錆止め塗料塗り)

**3節 錆止め塗料塗り**

18.3.1  
一般事項

この節は、4節 [合成樹脂調合ペイント塗り (SOP)]、7節 [耐候性塗料塗り (DP)] 及び8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種とする。
  - (イ) 7節の場合は、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。
  - (ウ) 8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			S K K 該当製品	* 塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	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、内外
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	—	水性エポサビアンダー★(注)3	0.11	30	
C種	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	2種	————	0.11	30	—
	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	SK#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	—

(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. ★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。

18章 塗装工事 (3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18.3.2とし、次による。
- (ア) 4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) 7節の場合は、B種とする。
- (ウ) 8節の場合は、C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		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	————	0.10	30	屋外、 内外
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)	スーパーボーセイエボ★(注)2	0.14	40	屋外、 内外
C種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	————	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マイルドボーセイ★」、「ミラクボーセイM★」も使用できます。  
 3. ★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。

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節及び8節の場合は表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   研磨紙ざり	○	—	研磨紙P120～180
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。

18章 塗装工事 (3節 錆止め塗料塗り)

(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)	工程2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。

(2) 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) 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18.3.2のB種)を3回塗る。

18章 塗装工事(3節 錆止め塗料塗り)

- (3) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。
- (ア) 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。  
 ただし、B種に用いる錆止め塗料は表18.3.2のB種とし、  
 8節の場合はC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P120~180
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18.3.6による。

表18.3.6 耐水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 其 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。
- (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) 鋼製建具の組立後の見え掛り部分  
 (b) 鋼製建具の組立後に取り付ける押縁等の見え隠れ部分
- (イ) 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。
- (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) 7.8.2 [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) 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