

8節 耐候性塗料塗り (DP)

7.8.1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗りに適用する。

7.8.2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

- (a) 鉄鋼面耐候性塗料塗は、表7.8.1により、種別は特記による。
なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b)(2)による。

表7.8.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

工 程	種 別			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	C 種	規格番号	規 格 名 称	種類又は等級		
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 下 塗 り (1回目)	○	—	—	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
	—	○	○	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)	—	SKマイルドポーセイ★	
2 下 塗 り (2回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび 止めペイント	A種	ミラクポーセイM★	0.14
	—	○	—	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)	—	SKマイルドポーセイ★	
3 下 塗 り (3回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび 止めペイント	A種	ミラクポーセイM★	0.14
4 研 磨 紙 ず り	○	○	○	研磨紙P120～220			—	—
5 中 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	中塗り塗料	クリーンマイルド中塗材ST	0.14
6 上 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	上塗り塗料 等級は特記に よる。	クリーンマイルドフッソST(注)	0.10

(注) 1. 1級:クリーンマイルドフッソST, 2級:クリーンマイルドシリコンST, 3級:クリーンマイルドウレタンSTの等級の製品があります。仕様について詳しくは、最寄りの営業所にお問い合わせください。
2. 新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお工程6まで製作工場で行う場合は、工程4は省略する。
3. JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

*「塗付量」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」>「塗付量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事

- (b) 新規鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。
- (1) 下塗りは、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、組立前に下塗りを行う。
 - (2) 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程度で金属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。
 - (3) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の下塗り損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、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）（表7.3.2のB種）を3回塗る。

7.8.3

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表7.8.2により、種別は特記による。

表7.8.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

工 程	種 別			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	C 種	規格番号	規 格 名 称	種 類 又 は 等 級		
下 地 調 整	○	—	—	表7.2.3によるRA種			—	—
	—	○	—	表7.2.3によるRB種			—	—
	—	—	○	表7.2.3によるRC種			—	—
1 下 塗 り	○	○	○	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）	—	S K マ イ ル ド ボ ー セ イ ★	0.14
2 研 磨 紙 ず り	○	○	○	研磨紙P120～220			—	—
3 中 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	中塗り塗料	クリーンマイルド中塗材ST	0.14
4 上 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	上塗り塗料等級は特記による。	クリーンマイルドフッソST ^{(注)1}	0.10

(注)1. 1級：クリーンマイルドフッソST, 2級：クリーンマイルドシリコンST, 3級：クリーンマイルドウレタンSTの等級の製品があります。仕様について詳しくは、最寄りの営業所にお問い合わせください。

2. 新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程4まで、製作工場で行う場合は、工程2は省略する。

3. 新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。

4. 種別がA種及びB種の場合は、下地調整の工程5「エッチングプライマー塗り」を省略する。

5. JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

* 「塗付量」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」>「塗付量」となりますのでご注意ください。

7.8.4
コンクリート面
及び押出成形
セメント板面
耐候性塗料塗り

コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗りは、表7.8.3により、種別は特記による。

表7.8.3 コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗り

工 程	種 別						塗 料 そ の 他			S K K該当製品	*塗付け量 (kg/m ²)
	A 1 種	A 2 種	B 1 種	B 2 種	C 1 種	C 2 種	規格番号	規格名称	種 類		
下 地 調 整	○	—	○	—	○	—	表7.2.6によるR B種			—	—
	—	○	—	○	—	○	表7.2.6によるR C種			—	—
1 下 塗 り	○	—	○	—	○	—	JASS 18 M-201	反応形成樹脂 シーラー及び弱 溶剤系反応形成 樹脂シーラー	—	マイルドシーラーEPO★	0.08
2 中 塗 り	—	○	○	—	—	—	JASS 18 M-405	常温乾燥形ふっ 素樹脂塗料用中 塗り（常温乾燥 形ふっ素樹脂塗 料用中塗り及び 弱溶剤系常温乾 燥形ふっ素樹脂 塗料用中塗り）	—	クリーンマイルドフッ素中塗材	0.14
	—	—	○	○	—	—	JASS 18 M-404	アクリルシリコ ン樹脂塗料用中 塗り（アクリル シリコン樹脂塗 料用中塗り及び 弱溶剤系アクリ ルシリコン樹脂 塗料用中塗り）	—	クリーンマイルドシリコンCR★	0.14
	—	—	—	—	○	○	JASS 18 M-403	2液形ポリウレ タンエナメル用 中塗り（2液形 ポリウレタンエ ナメル用中塗り 及び弱溶剤系2 液形ポリウレタ ンエナメル用中 塗り）	—	クリーンマイルドウレタンCR★	0.14
3 上 塗 り	○	○	—	—	—	—	JIS K 5658	建築用 耐候性 上塗り塗料	主要原料 ふっ素樹脂 (1級)	クリーンマイルドフッ素CR★	0.10
	—	—	○	○	—	主要原料 シリコン樹脂 (2級)			クリーンマイルドシリコンCR★		
	—	—	—	—	○	○			主要原料 ポリウレタン樹脂 (3級)	クリーンマイルドウレタンCR★	

(注) JASS 18 M-201, M-403, M-404及びM-405は、日本建築学会材料規格である。

*「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。