

18章 塗装工事

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) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表18.3.1のA種とする。
ただし、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、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★	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	

- (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. ★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。

- (2) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は、表18.3.2の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。ただし、8節の場合はC種とする。

表18.3.2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

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				
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)	S K マイルドポーセイ★ (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. JPMS 28を使用する場合は、見え隠れ部分を除き、仕上げの上塗り等を行う。
3. この他、「スーパーポーセイエポ★」、「ミラクポーセイM★」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

18.3.3
錆止め塗料塗り

- (1) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは、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	研磨紙すり	○	—	研磨紙P120~220
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。

- (2) 鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工程は、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) 必要に応じて、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を行い、乾燥後に2回目を塗る。
- (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) 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2回目を塗る。また、接合部の未塗装部分は、(ア)(c)による。
- (3) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表18.3.4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18.3.2のB種とし、8節の場合はC種とする。

18章 塗装工事

表18.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

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P180～240
3	錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	○	—	工程1と同じ。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (4) 鋼製建具等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、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正した後に行う。
 - (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。
 - (ウ) 鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(2)の工法による。
- (5) 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
 - (エ) 鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分(中骨、力骨等を含む。)の見え隠れ部分