

3 節 錆止め塗料塗り

1 8 . 3 . 1 適用範囲

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。ただし、多彩模様塗りの場合は、14節による。

1 8 . 3 . 2 塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は表18. 3. 1により、適用は特記による。特記がなければ、屋外はA種、屋内はB種とする。

なお、素地ごしらがC種で、錆止め塗料の種類に1種、2種の別がある場合は、1回目を1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 料 そ の 他			製 品 名	塗付け量 (kg／㎡)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称	種 類				
A種	次のいずれかによる。				—	—	屋外、屋内
	JIS K 5622	鉛丹錆止めペイント	1 種	該当品なし	0.17	35	
			2 種	SD鉛丹サビナイト	0.14	30	
	JIS K 5623	亜酸化鉛錆止めペイント	1 種	亜酸化鉛サビナイト50	0.12	35	
			2 種	SD亜酸化鉛サビナイト	0.10	30	
	JIS K 5624	塩基性クロム酸鉛錆止めペイント	1 種	該当品なし	0.12	35	
			2 種	該当品なし	0.10	30	
	JIS K 5625	シアナミド鉛錆止めペイント	1 種	シアナミドサビナイト50	0.12	35	
			2 種	SDシアナミドサビナイト	0.10	30	
	B種	JIS K 5621	一般用錆止めペイント	1 種	一般サビナイト	0.09	

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
A・B	JASS18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	ザウルスEX F☆☆☆☆	弱溶剤	37.0%	配合 せず	8.7%	配合 せず	145
	JPMS26 2種	非鉛・非クロム系錆止塗料	超速乾 ラジカルセーラー F☆☆☆☆	弱溶剤	22.5%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	108
	—	水性錆止塗料	アクアマックス F☆☆☆☆	水性	7.3%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	110

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されているSDシアナミドサビナイトのkg単価を100として指数化したものです。

- (b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料は、表18. 3. 2により、適用は特記による。特記がなければ、A種とする。

表18. 3. 2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料						
種別	錆 止 め 塗 料 料 そ の 他		製 品 名	塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称				
A種	JIS K 5629	鉛酸カルシウム錆止めペイント	SDマリンCPプライマー	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	エポマリンGX	0.14	40	屋外、屋内

(注) JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格 番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
A・B	JASS18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	スーパーザウルス F☆☆☆☆	弱溶剤	35.9%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	77

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されているエポマリンGXのkg単価を100として指数化したものです。

18. 3. 3 錆止め塗料塗り

- (a) 鉄鋼面錆止め塗りは表18. 3. 3により、種別は特記による。特記がなければ、見え掛かり部分は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(a)による。
2	研 磨 紙 ず 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。

- (b) 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、鋼製の建具はA種とし、その他はC種とする。ただし、C種に用いる錆止め塗料は表18. 3. 2のB種とする。

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	C種	
素地ごしらえ		○ ^(注)	—	—	表18. 2. 3によるA種。
		—	○ ^(注)	—	表18. 2. 3によるB種
		—	—	○ ^(注)	表18. 2. 3によるC種
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	○	18. 3. 2(b)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	—	研磨紙P220～240
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。

- (c) 次の部分は、塗装しない。

- (1) 7. 8. 2 [工場塗装の範囲] (a)の部分。
- (2) 軽鋼鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの。
- (3) 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。
- (4) 鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分の(中骨、力骨等を含む。)見え隠れ部分。

- (d) 鋼製建具等の錆止め塗料塗り工法は、次による。

- (1) 1回目の錆止め塗料塗りは、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛かり部分は、組立後、溶接箇所等を修正した後に行う。
- (2) 2回目の錆止め塗料塗りは、原則として工事現場において取付け後、汚れ、付着物を除去し、補修塗り後に行う。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。

- (e) 鉄骨等の錆止め塗料塗り工法は、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、工事現場において建方及び接合完了後、汚れ、付着物を除去して行う。なお、塗装に先立ち、接合部の未塗装部分及び損傷部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去し補修塗りを行い、乾燥後、2回目を行う。