

## 塗 装 仕 様 書

1. 塗装仕様 : 耐候性塗り(DP)
2. 適用 : 亜鉛めっき鋼面(改修)
3. 適用種別

工 程	種 別
亜鉛めっき鋼面の下地調整	RA種
亜鉛めっき鋼面の耐候性塗り	A種

### 4. 使用材料明細

規 格 名 称	規 格	塗 料 名
変性エポキシ樹脂プライマー	JASS 18 M-109	ガルバリック#300
鋼構造物用耐候性塗料	JIS K 5659 中塗り塗料	マイルドフロンティア中塗
鋼構造物用耐候性塗料(1級)	JIS K 5659 上塗り塗料	マイルドフロンティアHG

### 5. 塗装仕様

工 程		下地調整・塗料名 (希釈剤)	希釈率 (%)	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 装 間 隔 (20℃)	塗 装 方 法
下 地 調 整	既存塗膜の除去	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜等を全面除去する。				
	錆の除去	ディスクサンダー、スクレーパー等により、除去する				
	汚れ、付着物除去	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。				
	油類除去	溶剤ぶき				
	研磨紙ずり	研磨紙 P240～320 で全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。				
1	下 塗 り	ガルバリック#300 (ガルバリック#300シンナー)	5～10	0.14	24時間以上 ～7日以内	はけ
2	研 磨 紙 ず り	研磨紙 P120～220				
3	中 塗 り	マイルドフロンティア中塗 (塗料用シンナーA)	7～10	0.14	24時間以上 ～7日以内	はけ
4	上 塗 り	マイルドフロンティアHG (塗料用シンナーA)	5～10	0.10	—	はけ
注意事項		<p>注 1: 工程 4 まで製作工場で行う場合は、工程 2 は省略する。</p> <p>注 2: 鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の下塗りは、次による。</p> <p>(ア) 見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正し、ワイヤブラシ、研磨布等で汚れや付着物を十分に除去し、下塗りを行う。また、押縁部分は、組立前の部材のうちに下塗りを行う。</p> <p>(イ) 工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、損傷部分は、ワイヤブラシ、研磨布等で錆などを除去する。なお、ディスクサンダー等の強力な電動工具は使用しない。</p> <p>(ウ) 素地ごしらえの後、JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー(ガルバリック#300)を1回塗る。</p> <p>注 3: JASS 18 M-109 は、日本建築学会材料規格である。</p> <p>*塗付け量は被塗装面単位面積あたりの塗料材料(希釈する前)の付着質量です。</p> <p>*塗付け量は被塗物の形状や、塗装方法によって増減することがあります。</p> <p>*所要量及び使用量(被塗装単位面積あたりの塗料材料(希釈する前)の使用量)は、ロス分も含むため、塗付け量より多くなります。</p> <p>*適用種別が特記に示されている場合は、特記に準拠してください。</p> <p>*ご使用の際にはカタログ及び説明書を必ずご参照ください。</p> <p>*亜鉛めっき面耐候性塗料塗りの詳細につきましては、公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)平成 31 年度版を参照ください。</p>				