

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	R C 種
亜鉛めっき鋼面の耐候性塗り	C 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 A 種 中塗り塗料	フロンティア中塗(防食用)
鋼構造物用耐候性塗料(1級)	JIS K 5659 A 種 上塗り塗料	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 ²)	塗装間隔 (20℃)	塗装 方法
下 地 調 整	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。			
	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 フロンティア中塗(防食用) (フロンティア中塗(防食用)シンナー)	5～10	0.14	24 時間以上 ～7日以内	はけ
4	上 塗 り フロンティアHG (フロンティア上塗シンナー)	5～10	0.10	—	はけ
注意事項	注:JASS 18 M-109 は、日本建築学会材料規格である。 *塗り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。 *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。 *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。 *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。 *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。 *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。				