

塗 装 仕 様 書

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

工 程	種 別
亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ	A種
耐候性塗料塗り	1 級

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	ガルバロック # 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		素地ごしらえ・塗料名 (希釈剤)	希釈率 (%)	塗付け量 (kg/㎡)	塗装間隔 (20℃)	塗装 方法
素地 ご し ら え	汚 れ、 付 着 物 除 去	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去				
	油 類 除 去	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い				
	化 成 皮 膜 処 理	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥				
1	下 塗 り	ガルバロック # 300 (ガルバロック # 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 (フロンティア上塗用シンナー)	5～10	0.10	—	はけ
注意事項		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。 注 2: 鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の下塗りは、次による。 (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。 (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。 (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(ガルバロック#300)を 1 回塗る。 注 3: 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。				