

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				塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	商 品 名			
A種	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	1種	速乾PZヘルゴンエ 塗料用シンナーA 0～10% 超速乾型PZヘルゴンエ 塗料用シンナーA 0～10%	0.10	30	屋外 屋内
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	—	水性ハイソプライマー 水道水 0～5%	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 (鉛・クロムフリーさび止めペイント) 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。

*JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイボンプライマー
- ・1液水性デクロ

- (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	さ び 止 め 塗 料 そ の 他				塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	商 品 名			
A種	JPMS 28	一液変性エポキシ 樹脂さび止め ペイント	—	1液ハイソファインデクロ ※1 塗料用シンナーA 5～10%	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(変性エポキ シ樹脂プライマーお よび弱溶剤系 変性エポキシ樹脂 プライマー)	—	ハイソファインプライマーⅡ 塗料用シンナーA 0～10%	0.14	40	屋外 屋内
C種	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	水性ハイソプライマー※3 水道水 0～5%	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。

*JPMS 28 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ニッペ エスパークワンエース※1
- ・ユニエポック 60 プライマー※2

※1 1液ハイボンファインデクロ、ニッペエスパークワンエースは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

※2 ユニエポック 60 プライマーは、スプレー塗装用です。はけ・ローラーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

*JASS 18 M-109 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ハイボン 20 デクロ
- ・ハイボン 20 ファイン
- ・ハイボン 20 ZN II (新)

*JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイボンプライマー
- ・1液水性デクロ

※3 水性ハイボンプライマーは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

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法は、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て後に行う。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。

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	研磨紙すり	○	—	研磨紙P180～240
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。

- (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）等の見え隠れ部分