

9 節 2 液形ポリウレタンエナメル塗り (2-UE)

18. 9. 1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面等の2液形ポリウレタンエナメル塗りに適用する。

18. 9. 2 鉄鋼面2液形ポリウレタンエナメル塗り

(a) 鉄鋼面の2液形ポリウレタンエナメル塗りは表18. 9. 1による。ただし、製作工場で加工した部分の下塗りは、(b) (2) による。

表18. 9. 1 鉄鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗り					
工 程		塗 料 そ の 他		製 品 名	塗付け量 (kg／㎡)
		規格番号	規 格 名 称 (種類)		
素地ごしらえ		表18. 2. 2 の B 種			－
1	下 塗 り (1 回 目)	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー (2 種)	SDジンク100	0.14
2	下 塗 り (2 回 目)	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料 (1 種下塗塗料)	エポマリンプライマー	0.14
3	下 塗 り (3 回 目)	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	フェロドールEPX34	0.14
4	中 塗 り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料 (鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料用中塗)	セラテクトU中塗	0.14
5	上 塗 り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料 (鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料上塗)	セラテクトU上塗	0.10

(注) 工程3までは、製作工場にて行う。

(b) 鉄骨 (鉄鋼面) 等の下塗り。

(1) 下塗りは、製作工場において組立後におこなう。

ただし、塗装困難となる部分は、組立前に下塗りを行う。

(2) 製作工場で加工した部分の下塗り、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面があらわれるまで錆等を除去し、エポキシ樹脂塗料 (1種下塗塗料) を2回塗りのうえ、エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料を1回塗る。

(3) 現場組立後、現場接合部及び組立中の下塗り損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面があらわれるまで錆等を除去し、エポキシ樹脂塗料 (1種下塗塗料) を3回塗る。

【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
1	JISK 5552	ジンクリッチプライマー (2種)	SDジンク100 未測定	強溶剤	15.2%	3.1%	2.1%	含む	100
2	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	78
3	JISK 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	フェロドールEPX 未測定	強溶剤	28.6%	16.2%	3.0%	配合 せず	100
4・5	JISK 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料	セラMレタン F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合 せず	3.2%	配合 せず	55

*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標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

18. 9. 3 亜鉛めっき鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗り

(a) 亜鉛めっき鋼面の 2 液形ポリウレタンエナメル塗りは、表18. 9. 2 による。ただし、鋼製建具（亜鉛めっき鋼面）等の下塗りは、(b)による。

表 1 8. 9. 2 亜鉛めっき鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗り					
工 程		塗 料 そ の 他		製 品 名	塗付け量 (kg／㎡)
		規格番号	規 格 名 称 (種類)		
素地ごしらえ		表18. 2. 3 によるA種			－
1	下 塗 り (1 回目)	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
2	下 塗 り (2 回目)	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	フェロドールEPX34	0.14
3	パテ かい	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	SUパテ	－
4	研磨紙すり	研磨紙 P 320			－
5	中 塗 り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料 (鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料用中塗)	セラテクトU中塗	0.14
6	研磨紙すり	研磨紙 P 320			－
7	上 塗 り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料 (鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料上塗)	セラテクトU上塗	0.10

(注) 1. 工程 2 までは、製作工場にて行う。

2. 工程 3 のパテは、JASS 18 M-202(2)反応形合成樹脂パテ（2 液形エポキシ樹脂パテ）とすることができる。

3. JASS 18 M-109、M-110及びM-202(2)は日本建築学会材料規格である。

(b) 鋼製建具（亜鉛めっき鋼面）等の下塗り。

(1) 見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに下塗りを行う。また、見え掛かり部分は、組立後、溶接箇所等を修正し、ディスクサンダー又は研磨紙 P 120 程度で研磨し、下塗りを行う。

(2) 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、ディスクサンダー又は研磨紙 P 120 程度で金属素地面があらわれるまで錆等を除去し、エポキシ樹脂塗料（1 種下塗塗料）を 1 回塗る。

(3) 鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、18. 9. 2 (b) の工法による。

【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
1	JASS18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	スーパースター F☆☆☆☆	弱溶剤	35.9%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	7 8
2	JISK 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	フェロドール 未測定	強溶剤	28.6%	16.2%	3.0%	配合 せず	1 0 0
5・7	JISK 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料	セラマレタン F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合 せず	3.2%	配合 せず	5 5

*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標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

18. 9. 4 コンクリート及び押出成形セメント板面の2液形ポリウレタンエナメル塗り

コンクリート及び押出成形セメント板面の2液形ポリウレタンエナメル塗りは、表18. 9. 3による。

表18. 9. 3 コンクリート及び押出成形セメント板面の2液形ポリウレタンエナメル塗り					
工 程		塗 料 そ の 他		製 品 名	塗付け量 (kg/m ²)
		規格番号	規 格 名 称 (種類)		
素地ごしらえ		表18. 2. 6によるA種			－
1	下 塗 り	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス (2液形エポキシ樹脂ワニス)	浸透形シーラー	0.08
2	研磨紙ずり	研磨紙P240			－
3	中 塗 り	JASS 18 M-403	2液形ポリウレタンエナメル用中塗り	アレスレタン	0.14
4	研磨紙ずり	研磨紙P400			－
5	上 塗 り	JIS K 5656	建築用ポリウレタン樹脂塗料	アレスレタン	0.10

(注) JASS 18 M-201及びM-403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
1	JASS18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	エポMシーラー F☆☆☆☆	弱溶剤	85.0%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	83
3・5	JISK 5657	鋼構造物用2液形ポリウレタン樹脂塗料	セラMレタン F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合 せず	3.2%	配合 せず	100

*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標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。