



## 塗装工事における留意点(強・弱溶剤型塗料共通)

【適応: 金属系素地】

### ◆ 設計上のご注意

#### 1 (塗装仕様について)

フッ素樹脂塗料ボンフロンは耐候性に優れているため施工法が良ければ長期間素材を保護します。但し下地素材の防錆、防食処理が不十分だと、塗膜全体の寿命が短くなります。ボンフロンの耐候性にみあった塗装仕様と施工方法をご計画ください。

#### 2 (加工部や出限の処理)

溶接などの加工部や出限などのタッチアップの塗り重ねなど、防錆処理などを十分に施してください。

#### 3 (2次素地調整: 現地ケレン)

##### ① 溶接部

溶接フラックスパッタやビード部分はグラインダーで平滑にしてから電動工具又は、ブラストで素地調整を行なう。溶接部にはアルカリ性スラグが付着しているため、溶接後長時間放置(約1ヶ月)暴露するか、十分中和水洗してアルカリ分を除去することが必要となります。又、焼けた塗膜やマーキング材・探傷液の除去も入念に実施する必要があります。尚、溶接部の補修塗装では凹部内に塗料が入り込むように厚膜塗装を実施する必要があります。

##### ② ボルト部・リベット部

強固な黒皮の付着がある場合は、電動工具及び手工具あるいはこれらの組み合わせにより除去する必要があります。但し、完全な除去はブラストを実施する以外は難しく、不十分な素地調整になり易くなります。よって補修塗装に際しては、この点を十分に考慮して、塗料の選定及び厚膜塗装の実施をする必要があります。

##### ③ 発錆部

工場塗装終了後の塗膜が搬送中又は、架設建設中に傷を受けたり、劣化して錆が発生した部分は電動工具によりSSPC-SP3(SIS St3)程度まで除錆して下さい。又、部分的にブラストが可能な場合はより好ましい結果が得られます。

##### ④ 一般部

搬送、保管、架設建設中に既塗装面に海塩粒子の付着が予想される場合、水洗いの必要があります。水洗いを実施した場合は十分乾燥させ、水分を除去して下さい。コンクリートや油脂分及び瀝青質分などが付着した場合はスクレーパーやディスクサンダー等により除去して下さい。これらの工具により完全に除去できない場合はシンナー拭きで除去する必要があります。又、工場塗装でジंकリッチ系塗料を塗装した場合、長時間単独で暴露すると白錆が発生することがあります。この場合は白錆をパフなどで除去する必要があります。

#### 4 (シーリング材上への塗装について)

##### ① シーリング材の上にボンフロン塗装を行なう事は避けてください。

短期的に密着するものもありますが、長期的に見た場合、ボンフロンの塗膜がシーリング材の伸縮に追従できず、割れが発生します。

##### ② シーリング材の後打ちは避けてください。

### ◆ 施工上のご注意

#### 1 (気象条件)

- ① 5℃以下の低温、または85%以上の高湿では、材料の性能発揮に時間がかかり、塗膜やパテ材の性能が低下しますので、施工を避けてください。
- ② 降雨・降雪時および、その直前・直後に施工すると、塗膜の流出や造膜不良が発生します。施工中に降雨・降雪にあった場合は、直ちに施工を中止し、シート養生して塗装面を保護してください。
- ③ 強風の場合は、塗装ムラ、飛散汚傷が発生しますので、施工を避けてください。
- ④ 気象の変化により、下地や塗布面に結露が生じた場合には、塗膜の接着不良が起こりますので直ちに施工を中止してください。

#### 2 (調合上のご注意)

- ① 塗料および主材、パテ材は2液反応硬化型なので、配合比に注意して調合し、硬化剤添加後は十分攪拌し混合ムラのないようにしてください。
- ② 各工程の材料は2液反応硬化型なので、可使用時間を厳守し、材料の無駄を少なくするため可使用時間のみあった量を設定して調合してください。
- ③ シンナーは各材料ごとに専用シンナーを使用してください。また、施工時の気温によって蒸発程度が異なりますので、その都度適切なシンナーと、塗料粘度を検討してください。

#### 3 (労働環境)

有機溶剤を使用するので、換気や火気に十分注意を払い、施工者の健康管理に気をつけると同時に、周囲の環境にも十分注意してください。

## ◆ 金属素地の調整

塗装による優れた防錆保護性能は、金属面に対する優れた塗料密着性、つまり入念な素地調整によって得られます。素地調整は防錆塗装における最も重要な工程であり塗膜の耐久性が左右されますので、十分な配慮が必要です。塗装される塗料についても、その防食性・湿潤性・乾燥時間・他種塗料との関連などによって、素地に対する適・不適があります。したがって、塗装仕様全体から指示調整を考慮することが必要です。この場合、素地調整の程度は、原則とされている最低限度以上の、より高度なものの採用が望まれます。塗装仕様に記載のある指示調整の方法および程度の概要は、下表の通りです。

●素地調整の方法及び程度				
ケレンの種別	施工方法	素地調整	関連規格	
			SSPC <sup>*1</sup> (アメリカ)	SIS <sup>*2</sup> (スウェーデン)
1種ケレン	ブラスト法	旧塗膜、錆を完全に除去し、灰白色に仕上げる。	SSPC -SP5	SIS Sa3
			SSPC -SP10	SIS Sa2 <sup>1/2</sup>
	酸洗	黒皮および錆は、完全に除去されていること。	SSPC -SP8	—
2種ケレン	動力工具	旧塗膜および錆を完全に除去し、鉄肌をあらわす。 健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしを行う。	SSPC -SP3	SIS St3
3種ケレン	手工具 (動力工具)	全面に工具をあて、劣化塗膜を除去し、発錆部は錆を落とし、鉄肌をあらわす。	SSPC -SP2	SIS St2

\* 1.SSPC表面処理規格:STELL STRUCTURES PAINTING COUNCIL

\* 2.SIS規格:SVENSK STANDARD SIS 05 59 00

## ◆ SR仕様・施工上の注意点

- 主剤と硬化剤の調合は正確に行い、誤差は主剤:硬化剤=5:1±0.1(±10%)以内としてください。  
特に、タッチアップ時などには絶対に目分量で計らないでください。  
主剤と硬化剤は十分に攪拌してから使用し、ポットライフにもご注意ください。  
シンナー希釈も統一することが望ましいと考えられます。
- タッチアップは必要最低限の面積とし、シーリング、防水材などによる可塑剤等や油性汚れが付着している場合にはきれいにしてから塗装してください。
- 他の塗料やシーリング、防水材、これらに由来する可塑剤や油性成分が付着している可能性があるハケやローラーは使用せず、清浄な塗装器具を使用してください。
- SR中塗・上塗の塗り忘れやSR上塗に擦り傷などがついた場合にはその箇所だけ汚れて目立つようになりますのでご注意ください。  
また、塗装・養生時の湿度が高かったり、塗装直後に降雨があった場合にはSRの性能が低下する恐れがあることが考えられます。

制定日 2008.6.30	改定日
------------------	-----