

鉄骨工事技術指針・工事現場施工編

Technical Recommendations for Steel Construction for Buildings
Part2 Guide to Erection and Construction in Site

日本建築学会

8章 鉄骨塗装

8.1 工事現場における塗装

鉄骨に塗装をする場合は、一般に鉄骨製作工場では下塗りを行い、工事現場では溶接接合部や高力ボルト接合部に対して素地調整した後、下塗りを行う。また、鉄骨を工事現場へ運搬する途中で発生する塗膜の損傷部分などに対して下地調整または素地調整した後、下塗りを行う。その後、中塗り、上塗りをする場合は、本会編 JASS 18（塗装工事）に従い、塗装をする。溶接や高力ボルトの接合部は構造上も重要な部分であるが、工場塗装部分よりも発せい（錆）しやすいため、十分な管理が必要である。

8.2 素地調整と下地調整

鉄骨に工場で塗装されていない部分について素地調整を実施する。詳細については、「工事製作編」6.3「素地調整」を参照する。運搬途中で生じた塗膜の損傷部などに対して下地調整または素地調整をする。

8.2.1 接合部の素地調整

(1) 溶接接合部

溶接部の処理は、「工場製作編」6.34「溶接部の処理」を参照する。超音波探傷検査に使用したグリセリンは、水洗いした後よくふき取っておく。

現場において有機ジンクリッチプライマーなどを塗り付ける場合は、素地調整にブラスト面形成動力工具を用いることも有効である。写真 8.2.1 にブラスト面形成動力工具の例を、また写真 8.2.2

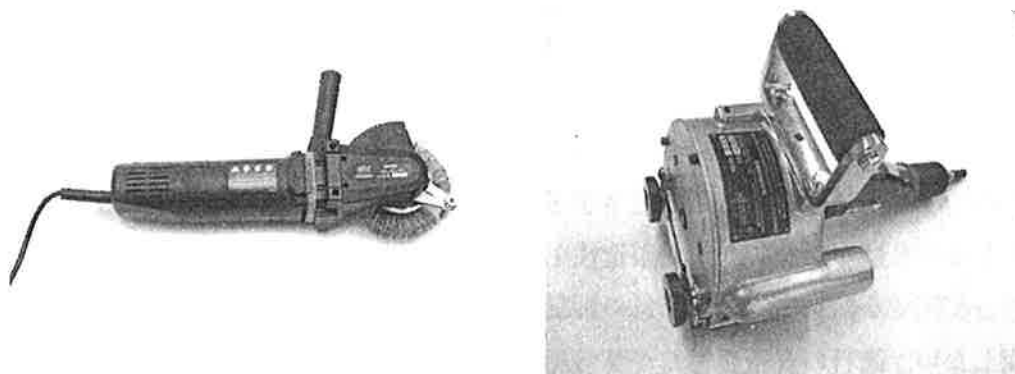


写真 8.2.1 ブラスト面形成動力工具の例

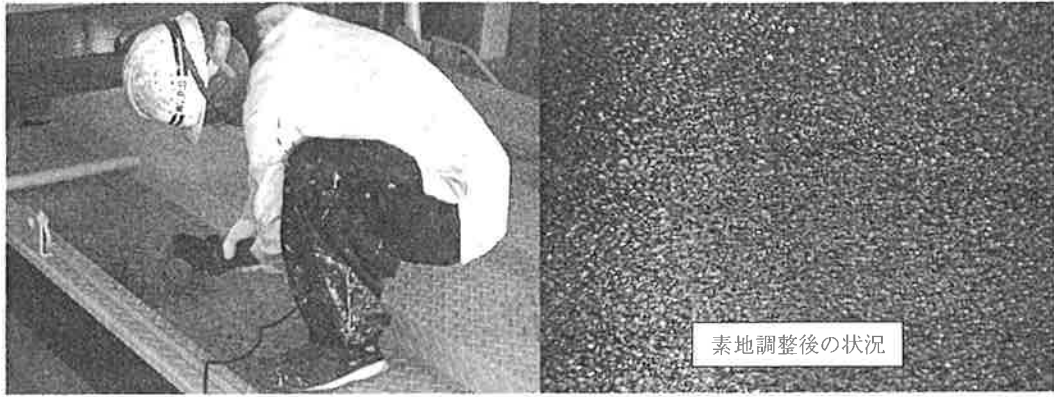


写真 8.2.2 プラスト面形成動力工具をさび面に使用した例

に使用例を示す。

(2) 高力ボルト接合部

一般的に高力ボルト接合されるスプライスプレートやガセットプレートなどは工場で塗装せずに赤さびの状態となっている。また、ボルト頭・ナット・ねじ先端部などに発せいしたものは、形状が複雑なために素地調整の施工が難しい。これらの部分は、ディスクサンダーに取り付けたカップ形ワイヤホイールやワイヤブラシなどを用いて、ていねいにさび落としをする。

防せい処理高力ボルトを使用している場合は、下地調整として汚れ・付着物を除去する。

8.2.2 塗膜損傷部の下地処理

工場で塗装された鉄骨を工事現場へ運搬する途中で塗膜の損傷が発生した場合などは、損傷の程度により下地調整または素地調整を実施後、下塗りを行う。発せい部については素地調整種別 2 種により、ていねいにさび落としを行った後、素地の露出面に下塗りを行う。

8.3 塗 装

8.3.1 塗料の確認

工事現場における塗装は工場での塗装に比べて、塗料の搬入や保管管理などが十分でない場合もある。所定の塗料であることの確認や、塗装後の塗膜に支障があった場合の原因究明をしやすいするため、塗料の缶に貼り付けられたラベルと納品書に基づき、品名、規格、色調、数量、ロット番号を記録しておく。また、塗料を使用場所以外で開缶すると、所定の塗料製造業者で製造されたままの品質であることが確認できなくなるので、未開缶のまま使用場所へ搬入する。JIS マークの表示がないものやラベルに記載してある文字が不明なものは、他に信頼する資料のない限り不適合と同じ扱いをしなければならない。塗料製造後 1 年以上を経過したものは正常なものに比べて、粘度の上昇、再分配困難な顔料の沈降、顔料の再凝集や乾燥遅延などの異常が発生していると考えられるので使用しない。塗料の製造年月日がラベルに表示されていない場合は、塗料製造業者にロット番号をもとに問い合わせる。