

## 第5章 素地調整

塗装に先立ち、錆落とし清掃を行い設計図書に示す素地調整種類に応じて次の表の仕様を適用する。

また、素地調整にあたっては既設塗装の成分を把握し、鉛等の有害物質が確認された場合には適切な暴露防止対策（集塵排気装置設置、呼吸用防護着直用等）を講じなければならない。

ケレンの種類	作業内容		対応規格
1 種	サンドブラスト、ショットブラスト等により全面的に鋼材面を露出させる。 サンドブラストの場合は、標準的砂の使用量を30kg/m <sup>2</sup> とする。 ブラスト処理後の表面は、ホワイトメタルの状態とする。		ISOでSa2～2 1/2 除錆率 95%
2 種	旧塗膜、錆を除去し鋼材面を露出させる。ただし、錆面積が30%以下で旧塗膜がB、b塗装系の場合はジンクリッチプライマーやジンクリッチペイントを残し、ほかの旧塗膜を全面除去する。 ディスクサンダー・ワイヤホイールなどの動力工具と手動工具との併用		ISOでSt3程度
3 種	A	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆、割れ、膨れ）は除去する。錆面積が15～30%または、塗膜不良部が30%以上のもの。 ディスクサンダー・ワイヤホイールなどの動力工具と手動工具との併用	—
	B	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆、割れ、膨れ）は除去する。錆面積が5～15%または、塗膜不良部が15～30%以上のもの。 ディスクサンダー・ワイヤホイールなどの動力工具と手動工具との併用	—
	C	塗膜の活膜部は残すが、それ以外の塗膜不良部（錆、割れ、膨れ）は除去する。錆面積が5%以下または、塗膜不良部が5～15%以上のもの。 ディスクサンダー・ワイヤホイールなどの動力工具と手動工具との併用	—
4 種	旧塗膜面に付着した塵埃、油脂類を除去する。 錆はなく、塗膜不良部が5%以下のもの。 ディスクサンダー・ワイヤホイールなどの動力工具と手動工具との併用		—