

公共建築工事標準仕様書（建築工事編）

令和4年版

令和4年3月23日 国営建技第11号

この標準仕様書は、国土交通省官庁営繕部及び地方整備局等営繕部が官庁施設の営繕を実施するための基準として制定したものです。また、この標準仕様書は、官庁営繕関係基準類等の統一化に関する関係省庁連絡会議の決定に基づく統一基準です。

利用にあたっては、国土交通省ホームページのリンク・著作権・免責事項に関する利用ルール（<http://www.mlit.go.jp/link.html>）をご確認ください。

国土交通省大臣官房官庁営繕部

- (イ) (ア)以外は、16.2.5(1)による。
- (2) 取付けは、16.2.5(2)による。

4 節 鋼製建具

16.4.1 一般事項

この節は、建築物に使用する鋼製建具及び標準型鋼製建具に適用する。

16.4.2 性能及び構造

- (1) 建具の性能及び構造は、ドアセットの場合は JIS A 4702（ドアセット）、サッシの場合は JIS A 4706（サッシ）による。
- (2) 鋼製建具の性能値
 - (ア) 簡易気密型ドアセットの気密性、水密性の等級は表 16.4.1 により、適用は**特記**による。
なお、外部に面する鋼製建具の耐風圧性は表 16.2.1 により、等級は**特記**による。

表 16.4.1 鋼製建具の性能等級

種別	性能項目	
	気密性	水密性
簡易気密型ドアセット	A-3	W-1

- (イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、**特記**による。
- (ウ) (ア)及び(イ)以外は、16.2.2(2)の(イ)及び(ウ)による。

16.4.3 材料

(1) 鋼板類

- (ア) 鋼板は JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）に基づき、めっきの付着量は Z12 又は F12 を満足するものとする。

なお、あらかじめりん酸塩処理又はクロメートフリー処理による化成皮膜処理を行ったものをを用いる。

- (イ) ステンレス鋼板は、16.6.3(1)による。
- (ウ) 形鋼は、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）による。
- (2) くつずりの材料は、ステンレス鋼板とする。ただし、点検口の類の場合は、**特記**による。
- (3) 上吊り引戸の下枠（ガイドレール等）の材料は、ステンレス鋼板とする。
- (4) 気密材は、合成ゴム（E P D M、クロロプレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。
- (5) 押縁留付け用小ねじの材質は、ステンレス製とする。
- (6) 構造用接合テープは、JIS Z 1541（超強力両面粘着テープ）による
- (7) 接着剤は、アクリル樹脂系又はウレタン樹脂系の 2 液型とし、建具の製造所の仕様による。
- (8) 建具用金物は、8 節による。
- (9) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 15.3.3 [調合（容積比）及び塗厚の標準] による。
- (10) 外部に面する建具枠回りに使用するシーリング材は、9 章 7 節 [シーリング] による。
- (11) (1)から(10)まで以外は、建具の製造所の仕様による。

16.4.4 形状及び仕上げ

- (1) 鋼板類の厚さは、**特記**による。**特記**がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の 1 枚の戸の有効開口幅が 950mm 又は有効高さが 2,400mm を超える場合を除き、表 16.4.2 による。

表18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらの脚注が削除されたので、4節の材料の項に文面が追加された。

接着剤が追加された。

表 16.4.2 鋼製建具に使用する鋼板類の厚さ

区 分		使 用 箇 所	厚さ (mm)
窓	枠類	枠、方立、無目、ぜん板、額縁、水切り板	1.6
出入口	枠類	一般部分	1.6
		くつずり	1.5
	戸	かまち、鏡板、表面板	1.6
		力骨	2.3
		中骨	1.6
	その他	額縁、添え枠	1.6
補強板の類			2.3以上

実厚以上の表記
が削除された。

注釈：特定防火設備で片面フラッシュ戸の場合又はかまち戸の鏡板は、実厚で1.5mm 以上とする。が削除

- (2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。
- (3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、16.14.3 による。
- なお、屋内に使用する建具のガラス溝は、建具の製造所の仕様による。
- (4) 塗装は、18 章「塗装工事」による。
- (5) くつずりの仕上げは、特記による。特記がなければ、ステンレス鋼板を用いる場合は、H L とする。

16.4.5 工法

- (1) 加工及び組立は、次による。
- (ア) 組立は、表 16.4.3 及び表 16.4.4 を標準とする。特に雨仕舞及び開閉具合に注意する。
- (イ) 組立後、溶接部、隅、角等を平滑に仕上げる。
- (ウ) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接部、損傷部等は、塗装に先立ちパテ処理等を行い、平滑に仕上げる。
- (エ) (ア) から (ウ) まで以外は、建具の製造所の仕様による。

溶接部、損傷部の処理の仕
方について、錆止め塗装によ
る補修が削除された。

(2) 取付けは、16.2.5(2)による。

表 16.4.3 鋼製建具の枠組の組立

名 称	工 法
枠	隅は、上部は留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接、下部は胴付きとし、外部に面するものは溶接とする。ただし、屋内（水掛りを除く。）に使用する鋼製建具は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ 2.3mm 以上）にすることができる。
く つ ず り	外部に面するものは両端を縦枠より延ばし、屋内（外部建具の屋内側を含む。）は縦枠内に納め、裏面で溶接する。
水 切 り 板	両端は、水返し付き、枠に小ねじ留め又は溶接とする。
中 か も い 目 無	両端は胴付き溶接、外部に面する箇所は見え掛りを避け胴付き部を全て溶接する。ただし、屋内（水掛りを除く。）に使用する鋼製建具は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ 2.3mm 以上）にすることができる。
方 立	両端は、胴付き溶接とする。ただし、屋内（水掛りを除く。）に使用する鋼製建具は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ 2.3mm 以上）にすることができる。
額 ぜ ん 縁 板	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接とする。
枠 類 の つ な ぎ 補 強 板	枠、くつずり、水切り板等の見え隠れ部には、つなぎ補強板を、両端から逃げた位置から間隔 600mm 以下に取り付ける。
金 物 取 合 い 補 強 板	枠の丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等が取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。

表 16.4.4 鋼製建具の戸の組立

名 称	工 法
か ま ち	(1) 縦がまちと上がまちの取合いは、留め又は胴付きとし、溶接又は小ねじ留めとする。小ねじ留めの場合は、裏面に補強板を当てる。その他は、胴付き溶接とする。 (2) 1 枚板を中抜きする場合は、四隅を溶接する。 (3) 下がまちは、下部を包まず、□形の力骨を通してはめ込み、溶接又は小ねじ留めとする。
鋼 板	(1) 表面板は力骨及び中骨にかぶせ、接合は溶接、 接着 又は小ねじ留めとする。ただし、中骨は、構造用接合テープにすることができる。 (2) 押縁は小ねじ留め、外部に面する両面フラッシュ戸は、下部を除き、三方の見込み部を表面板で包む。
力 中 骨	力骨は戸の四周に設け、中骨の間隔は 300mm 以下とする。
金 物 取 合 い 補 強 板	錠、丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等の取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。

戸の組立方法に接着剤による組立が追加された。

16.4.6 標準型鋼製建具

標準型鋼製建具は、次により、有効内法寸法及び建具用金物を標準化したものとする。

(ア) 有効内法寸法は表 16.4.5 により、形式及び寸法は特記による。

表 16.4.5 標準型鋼製建具の有効内法寸法

形式 \ 寸法	幅 (mm)	高さ ^(注) (mm)
片開き	900	2,000 又は 2,100
	950	
親子開き	1,200	
	1,250	
両開き	1,800	
	1,900	

(注) 下端の寸法押え位置は、床仕上げ面とする。

(イ) 建具用金物

(a) 錠類は、シリンダー箱錠（レバーハンドル）とする。

なお、表 16.8.1 による品質を満たした建具の製造所の仕様による。

(b) ドアクローザは、露出型とする。

(c) (a) 及び (b) 以外は、建具の製造所の仕様による。

(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.4.2 から 16.4.5 までによる。

5 節 鋼製軽量建具

16.5.1 一般事項

この節は、屋内に用いる軽量の鋼製建具及び標準型鋼製軽量建具に適用する。

16.5.2 性能及び構造

(1) 建具の性能及び構造は、ドアセットの場合は JIS A 4702（ドアセット）、サッシの場合は JIS A 4706（サッシ）による。

(2) 鋼製軽量建具の性能値

(ア) 簡易気密型ドアセットの気密性の等級は A-3 とし、適用は特記による。

(イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、特記による。

(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.2.2(2)の(イ)及び(ウ)による。

16.5.3 材料

(1) 鋼板類は次により、種類は特記による。

(ア) 鋼板は JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）又は JIS G 3313（電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）に基づき、めっきの付着量は Z06、F06 又は E24 を満足するものとする。

(イ) ビニル被覆鋼板は JIS K 6744（ポリ塩化ビニル被覆金属板及び金属帯）に基づき、被覆原板の種類は SG 又は SE、めっきの付着量は Z06、F06 又は E24 を満足するものとする。

(ウ) カラー鋼板は、次のいずれかによる。ただし、色合は、建具の製造所の標準色とする。

(a) JIS G 3312（塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）による。

(b) (ア) の鋼板とし、塗装は、建具の製造所の仕様による。

(エ) ステンレス鋼板は、16.6.3(1)による。

(2) アルミニウム材は、16.2.3(1)による。

(3) くつずりの材料は、ステンレス鋼板とする。

- (4) 上吊り引戸の下枠（ガイドレール等）の材料は、ステンレス鋼板とする。
- (5) 召合せ、縦小口包み板等の材質は鋼板、ステンレス鋼板又はアルミニウム合金の押出型材とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、鋼板とする。
- (6) 戸の心材は、ペーパーコア、水酸化アルミ無機シートコア又は発泡材とする。
- (7) 気密材は、合成ゴム（EPDM、クロロプレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。
- (8) 押縁留付け用小ねじの材質は、ステンレス製とする。
- (9) 接着剤は、合成ゴム系、酢酸ビニル樹脂系、エポキシ樹脂系又はウレタン樹脂系とする。
- (10) 建具用金物は、8節による。
- (11) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 15.3.3 [調合（容積比）及び塗厚の標準] による。
- (12) (1) から (11) まで以外は、建具の製造所の仕様による。

16.5.4 形状及び仕上げ

- (1) 鋼板類の厚さは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.5.1 による。ただし、片開き、親子開き及び両開き戸の1枚の戸の有効開口幅が950mm又は有効高さが2,400mmを超える場合を除く。

表 16.5.1 鋼製軽量建具に使用する鋼板類の厚さ

区 分	使 用 箇 所		厚さ(mm)
枠 類	一般部分		1.6
	くつずり		1.5
戸	表面板		0.6 以上
	力骨、中骨		1.6
	召合せ 縦小口包み板 押縁	鋼板	0.6 以上
		ステンレス鋼板	0.6 以上
		アルミニウム押出型材	—
そ の 他	額縁、添え枠		1.6
補強板の類			2.3 以上

- (2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。
- (3) 戸の見込み寸法は、35mm 以上とする。
- (4) ガラス溝の寸法、形状等は、建具の製造所の仕様による。
- (5) 塗装は、18 章 [塗装工事] による。
- (6) くつずりの仕上げは、16.4.4(5)による。

16.5.5 工法

(1) 加工及び組立は、次による。

(ア) 組立は、表 16.5.2 を標準とし、特に開閉具合に注意する。

(イ) (ア) 以外は、16.4.5(1)の(イ)から(エ)までによる。

表 16.5.2 鋼製軽量建具の枠類及び戸の組立

区分	名 称	工 法
枠 類	枠	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接とする。ただし、水掛りを除き、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ 2.3mm 以上）によることができる。
	く つ ず り	縦枠内に納め、裏面で溶接する。
	枠類のつなぎ補強板	見え隠れ部に、つなぎ補強板を、両端から逃げた位置から間隔 600mm 以下に取り付ける。
	金物取合い補強板	枠の丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等が取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。
戸	表 面 板	次のいずれかとする。 (1) 心材にかぶせ、接着剤を用いて圧着する。 (2) 力骨にかぶせ溶接し、心材を充填する。
	縦小口包み板	建具の製造所の仕様による。
	召 合 せ	建具の製造所の仕様による。
	金物取合い補強板	錠、丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等の取り付け箇所及び順位調整器のローラー等が接する部分には、裏面に補強板を取り付ける。 なお、順位調整器のローラー等が接する部分及び錠のハンドル等の部分に、へこみ防止の裏板を取り付ける場合の補強板は、厚さ 1.6mm 以上の鋼板とする。

(2) 取付けは、16.2.5(2)による。

16.5.6 標準型鋼製軽量建具

標準型鋼製軽量建具は、次により、有効内法寸法及び建具用金物を標準化したものとする。

(ア) 有効内法寸法は、16.4.6(ア)による。

(イ) 建具用金物

(a) 錠類は、シリンダー箱錠（レバーハンドル）とする。

なお、表 16.8.1 による品質を満たした建具の製造所の仕様による。

(b) ドアクローザは、露出型とする。

(c) (a) 及び (b) 以外は、建具の製造所の仕様による。

(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.5.2 から 16.5.5 までによる。

6節 ステンレス製建具

16.6.1 一般事項

この節は、建築物に使用するステンレス製建具に適用する。

16.6.2 性能及び構造

建具の性能及び構造は、ドアセットの場合は JIS A 4702（ドアセット）、サッシの場合は JIS A 4706（サッシ）による。

16.6.3 材料

- (1) ステンレス鋼板は JIS G 4305（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）に基づき、種類は**特記**による。**特記**がなければ、SUS304、SUS430J1L 又は SUS443J1 とする。
- (2) 裏板、補強板の類は JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）に基づき、めっきの付着量は Z12 又は F12 を満足するものとする。
- (3) 気密材は、合成ゴム（E P D M、クロロプレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。
- (4) 押縁留付け用小ねじ等の材質は、ステンレス製とする。
- (5) 建具用金物は、8 節による。
- (6) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 15.3.3 [調合（容積比）及び塗厚の標準] による。
- (7) 外部に面する建具枠回りに使用するシーリング材は、9 章 7 節 [シーリング] による。
- (8) (1) から (7) まで以外は、建具の製造所の仕様による。

16.6.4 形状及び仕上げ

- (1) 鋼板類の厚さは、表 16.6.1 による。

表 16.6.1 ステンレス製建具に使用する鋼板類の厚さ

使 用 箇 所	厚さ (mm)
一 般 部 分	1.5
く つ ず り	1.5
裏 板	1.6 以上
補 強 板 の 類	2.3 以上

- (2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。
- (3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、16.14.3 による。
なお、屋内に使用する建具のガラス溝は、建具の製造所の仕様による。
- (4) 表面仕上げは、**特記**による。**特記**がなければ、H L とする。
- (5) 異種金属の接触により腐食のおそれのある箇所には、接触腐食防止の対策を行う。
- (6) くつずりの仕上げは、16.4.4(5)による。

16.6.5 工法

- (1) 加工及び組立は、次による。
 - (ア) ステンレス鋼板の曲げ加工は普通曲げ又は角出し曲げとし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、普通曲げとする。
 - (イ) 角出し曲げで、切込み後の板厚が 0.75mm 以下の場合は、裏板を用いて補強する。
 - (ウ) 各部材の組立は、水掛りを除き、面内胴付き部を小ねじ又はボルト留めとすることができ
る。
 - (エ) (ア) から (ウ) まで以外は、16.4.5(1)による。
- (2) 取付けは、16.2.5(2)による。

「錆止め塗装2回塗り」という具体表記が削除された。

8 節 建具用金物 (2) 既製金物又はこれに準ずる金物のうち、機能上必要な最小限のものは、特記による。特記が

16.8.1 一般事項 なければ、建具の製造所の仕様による。 が削除された。

この節は、建具に使用する建具用金物（以下「金物」という。）に適用する。

16.8.2 材質、形状及び寸法

- (1) 金物の材質、性能等は、建具に適したものとし、使用上有害な傷、す等の欠点のない良質なものとす。
- (2) 金物の形状は、それぞれの機能に適したものとする。
- (3) 金物の種類及び見え掛り部の材質は、特記による。特記がなければ、表 16.8.1 により、建具の形式に応じたものとする。ただし、表 16.8.1 以外で、建具の機能上必要な金物は、建具の製造所の仕様による。
 なお、トイレブースに使用する金物は、20.2.5 [トイレブース] (2) (㉔) による。
- (4) 金物で亜鉛合金製及び黄銅製のものには、塗装仕上げ又はクロムめっきを行う。
- (5) 便所、洗面所、浴室、厨房等の湿気の多い箇所に用いる金物は、ステンレス製、アルミニウム合金製、亜鉛合金製又は黄銅製とし、ステンレス製以外のものは、JIS H 8602（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜）に基づく複合皮膜の種類B又はクロムめっきを行う。
- (6) 金物は、原則として、建具金物の製造所の表示があるものとする。
- (7) 金物の外観、取付個数等は、建具に適したものとする。
- (8) 主要な金物は、見本品等により、監督職員の承諾を受ける。

(9) 金属製建具用の金物

(7) 丁番の枚数及び大きさは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.2 による。

表 16.8.2 金属製建具用丁番

建具の種類	枚数		大きさ (mm)	
	建具の高さが 2,000mm 未満	建具の高さが 2,000mm 以上 2,400mm 以下	長さ	厚さ
アルミニウム製建具 鋼製軽量建具	2 枚又は 3 枚 ^{(注)3}	3 枚	127 (125)	3.0
鋼製建具 ^{(注)1} ステンレス製建具 ^{(注)1}			127 (125) 又は 152 (150)	4.0

(注) 1. 片面フラッシュ戸（点検扉等）で質量 40kg 以下の場合は、丁番の枚数と大きさは質量に適した建具の製造所の仕様とする。

2. () 内は最小呼び寸法を表す。

3. 丁番は、求められる性能に応じた枚数とする。

2枚以上から2枚または3枚に改定された。

(イ) 戸車はベアリング入り又は摺動形軸受けとし、戸車の品質は JIS A 5545（サッシ用金物）に基づき、建具の質量に適したものとする。

(10) 樹脂製建具用の金物

(7) 丁番の枚数及び大きさは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.3 による。

表 16.8.3 樹脂製建具用丁番

枚数		大きさ (mm)	
建具の高さが 1,400mm 未満	建具の高さが 1,400mm 以上	長さ	厚さ
2 枚以上 ^(注)	3 枚以上 ^(注)	80 以上	2.5 以上

(注) 丁番は、求められる性能に応じた枚数とする。

(イ) 戸車は、(9) (イ) による。

(11) 木製建具用の金物

(7) 丁番の枚数及び大きさは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.4 による。

表 16.8.4 木製建具用丁番

枚数		大きさ (mm)	
建具の高さが 2,000mm 未満	建具の高さが 2,000mm 以上 2,400mm 以下	長さ	厚さ
2 枚	3 枚	102	2.0

(イ) ピボットヒンジは、建具の高さが 2,000mm 以上の場合は、中吊金物付きとする。

(ウ) 戸車及びレールは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.5 による。

18.2.3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表 18.2.2 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、C種とする。
ただし、7節〔耐候性塗料塗り（DP）〕の場合は、B種とする。

表 18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工 程		種 別			面 の 処 理
		(注) A種	(注) B種	C種	
1	汚れ、 付着物除去	○	—	○	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去
2	油類除去	○	—	—	アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
		—	○	○	溶剤ぶき
3	錆落とし	○	—	—	酸漬け、中和及び湯洗いにより除去
		—	○	—	ブラスト法により除去
		—	—	○	ディスクサンダー、スクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙 P120～220 等で除去
4	化成皮膜処理	○	—	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥

(注) A種及びB種は、製作工場等で行うものとする。

18.2.4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表 18.2.3 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、塗り工法に応じた節の規定による。

表 18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工 程		種 別		面 の 処 理
		(注) A種	B種	
1	汚れ、 付着物除去	○	○	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去
2	油類除去	○	—	弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
		—	○	溶剤ぶき
3	化成皮膜処理	○	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥

(注) A種は、製造所等で行うものとする。

2. 鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板の種別は、B種とし、工程3の化成皮膜処理を行ったものとする。 が削除された。(16章での記載に移行した。)

3節 錆止め塗料塗り

18.3.1 一般事項

この節は、4節〔合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）〕、7節〔耐候性塗料塗り（DP）〕及び8節〔つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP-G）〕における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) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.1 のA種とし、次による。

(ア) 4節の場合は、A種とする。

(イ) 7節の場合は、1回目の錆止め塗料塗りはC種、2・3回目の錆止め塗料塗りはD種とする。

(ウ) 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 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

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			
A種	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	1種	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	—	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	
C種	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	0.14	15	—
D種	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	0.14	30	—

(注) 1. JIS K 5674 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。

(2) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.2 とし、次による。

(ア) 4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、A種とする。

(イ) 7節の場合は、B種とする。

(ウ) 8節の場合は、C種とする。

表 18.3.2 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別

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			
A種	JPMS 28	一液形変性エポキシ樹脂 さび止めペイント	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）	0.14	40	屋外、 屋内
C種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	0.11	30	屋内

(注) 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。 が削除された。

(JPMS28に特化しての記載は不要)