

別表1 塗装による防錆措置

塗装の仕様	防錆措置を施す部分	柱、はりまたは筋かい											柱、はりまたは筋かい以外の部分※										
		○ 最下階の柱脚部（地階を除く。）																					
		基礎に埋め込む場合				基礎に埋め込まない場合				○ 一般部（○ 以外）													
		鋼材の厚さ																					
											12mm以上	9mm以上	6mm以上	2.3mm以上	12mm以上	9mm以上	6mm以上	2.3mm以上	9mm以上	6mm以上	2.3mm以上		
a. 鉛系さび止めペイント +鉛系さび止めペイント		1回以上(工場塗装)																					○
b. 鉛・クロムフリーさび止めペイント +鉛・クロムフリーさび止めペイント		1回以上(工場塗装)																					○
c. ジンクリッチプライマー		1回以上(工場塗装)																					○
d. 2液形エポキシ樹脂プライマー		1回以上(工場塗装)																					○
e. 厚膜形ジンクリッチペイント		1回以上(工場塗装)	○						○														○
f. 鉛系さび止めペイント +合成樹脂調合ペイント		2回以上(工場塗装)							○														○
g. 鉛・クロムフリーさび止めペイント +合成樹脂調合ペイント		2回以上(工場塗装)							○														○
h. 2液形エポキシ樹脂プライマー +合成樹脂調合ペイント		1回以上(工場塗装)							○														○
i. 2液形エポキシ樹脂プライマー +2液形エポキシ樹脂エナメル		1回以上(工場塗装)	●						○														○
j. 2液形エポキシ樹脂プライマー +2液形エポキシ樹脂エナメル		1回以上(工場塗装)	●	●					○	○													○
k. ジンクリッチプライマー +2液形厚膜エポキシ樹脂エナメル		1回以上(工場塗装)	○	○					○	○													○
l. ジンクリッチプライマー +2液形エポキシ樹脂プライマー +2液形エポキシ樹脂エナメル		1回以上(工場塗装)	○	○	○				○	○	○												○
m. ジンクリッチプライマー +2液形エポキシ樹脂プライマー +2液形エポキシ樹脂エナメル		1回以上(工場塗装)	○	○	○	○			○	○	○	○											○
n. ジンクリッチプライマー +2液形厚膜エポキシ樹脂プライマー +2液形厚膜エポキシ樹脂エナメル		1回以上(工場塗装)	○	○	○	○			○	○	○	○											○

注記 1. ○印は、適用する仕様を示す。
 2. ●印は、めっき処理を施した鋼材にのみ適用する仕様を示す。
 3. アンダーラインのものは、めっき処理を施した鋼材には使用しない。
 4. 塗装は、**日本工業規格**の規格に適合するものとする。
 5. 柱脚部とは、柱の脚部をコンクリートに埋め込む場合にあつては当該鋼材のうちコンクリート上端の下方10cmから上方1mまでの範囲の全面をいい、柱の脚部をコンクリートに埋め込む場合以外の場合にあつては当該鋼材下端から1mまでの範囲の全面をいう。

※ 柱、はりまたは筋かい以外の部分は、鋼材の厚さを12mm以上とした場合は、防錆措置を省略することができる。

令和元年11月16日から別表1のaとfはご利用できなくなりましたのでご注意ください。
 また令和元年7月1日から日本工業規格は日本産業規格に名称が変更されました。

別表2めっきによる防錆措置

めっきの仕様	防錆措置を施す部分	柱、はりまたは筋かい						柱、はりまたは筋かい以外の部分※	
		◎ 最下階の柱脚部 (地階を除く。)				◎ 一般部 (◎ 以外)			
		12mm 以上	9mm 以上	6mm 以上	2.3mm 以上	9mm 以上	6mm 以上		2.3mm 以上
a. 片面付着量が 30g/㎡以上 60g/㎡未満の溶融亜鉛めっき									
b. 両面付着量が 60g/㎡以上 120g/㎡未満の溶融亜鉛めっき									
c. 両面付着量表示記号 Z06、Z08、Z10、F06、F08、F10 に該当する溶融亜鉛めっき鋼材					○			○	
d. 片面付着量が 60g/㎡以上 90g/㎡未満の溶融亜鉛めっき									
e. 両面付着量が 120g/㎡以上 180g/㎡未満の溶融亜鉛めっき	○				○	○		○	
f. 両面付着量表示記号 Z12、Z14、F12 に該当する溶融亜鉛めっき鋼材									
g. 片面付着量が 90g/㎡以上 120g/㎡未満の溶融亜鉛めっき									
h. 両面付着量が 180g/㎡以上 240g/㎡未満の溶融亜鉛めっき	○	○			○	○		○	
i. 両面付着量表示記号 Z18、Z20、Z22、F18 に該当する溶融亜鉛めっき鋼材									
j. 片面付着量が 120g/㎡以上 180g/㎡未満の溶融亜鉛めっき									
k. 両面付着量が 240g/㎡以上 360g/㎡未満の溶融亜鉛めっき									
l. 両面付着量表示記号 Z25、Z27、Z35、Z37 に該当する溶融亜鉛めっき鋼材	○	○	○		○	○	○	○	
m. 両面付着量表示記号 Y18 に該当する溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼材									
n. 片面付着量が 180g/㎡以上の溶融亜鉛めっき									
o. 両面付着量が 360g/㎡以上の溶融亜鉛めっき									
p. 両面付着量表示記号 Z45、Z60 に該当する溶融亜鉛めっき鋼材									
q. 両面付着量表示記号 AZ70、AZ90、AZ120、AZ150、AZ170、AZ185、AZ200 に該当する溶融 55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼材	○	○	○	○	○	○	○	○	
r. 両面付着量表示記号 Y20、Y22、Y25、Y27、Y35、Y45、Y60 に該当する溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼材									
s. 片面付着量が 120g/㎡以上 180g/㎡未満の溶融亜鉛めっきおよび別表 1 塗装による防錆措置の h、i、j のいずれかの塗膜									
t. 両面付着量が 240g/㎡以上 360g/㎡未満の溶融亜鉛めっきおよび別表 1 塗装による防錆措置の h、i、j のいずれかの塗膜									
u. 両面付着量表示記号 Z25、Z27、Z35、Z37 に該当する溶融亜鉛めっき鋼材および別表 1 塗装による防錆措置の h、i、j のいずれかの塗膜	○	○	○	○	○	○	○	○	
v. 両面付着量表示記号 Y18 に該当する溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼材および別表 1 塗装による防錆措置の h、i、j のいずれかの塗膜									

注記 1. ○印は、適用する仕様を示す。
 2. めっきの「両面付着量」は、3点平均最小付着量をいう。
 3. めっきは、**日本工業規格**の規格に適合するものとする。

※ 柱、はりまたは筋かい以外の部分は、鋼材の厚さを 12mm 以上とした場合は防錆措置を省略することができる。

令和元年7月1日から日本工業規格は日本産業規格に名称が変更されました。