

素地調整 程 度	さび面積	塗膜異常 面 積	作業内容	作業方法
1種	—	—	さび、旧塗膜を完全に除去し鋼材面を露出させる。	ブラスト法
2種	30% 以上	—	旧塗膜、さびを除去し鋼材面を露出させる。 ただし、さび面積 30% 以下で旧塗膜がB、b塗 装系の場合はジンクプライマーやジンクリッチペ イントを残し、他の旧塗膜を全面除去する。	ディスクサンダー、ワイヤ ホイルなどの電動工具と手 工具との併用、ブラスト法
3種A	15～30 %	30% 以上	活膜は残すが、それ以外の不良部（さび、割れ、 ふくれ）は除去する。	同上
3種B	5～15 %	15～30 %	同上	同上
3種C	5% 以下	5～15 %	同上	同上
4種	—	5% 以下	粉化物、汚れなどを除去する。	同上