

18章 塗装工事

1節 一般事項

18.1.1 適用範囲

この章は、建物内外部のコンクリート、木部、金属、ボード類、モルタル等の素地に塗装を施す工事に適用する。

18.1.2 基本要品質

- (a) 塗装工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 塗装の仕上り面は、所要の状態であること。
- (c) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

18.1.3 材料

- (a) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合のホルムアルデヒド放散量は、JIS等の材料規格において放散量が規定されている場合は、特記がなければFとする。
- (b) 特記により防火材料の指定がある場合は、建築基準法に基づき指定又は認定を受けたものとする。
- (c) 上塗り用の塗料は、原則として、製造所において、指定された色及びつやに調合する。ただし、少量の場合は、同一製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (d) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗材料の製造所が指定するものとする。

18.1.4 施工一般

国土交通省大臣官房官庁営繕部監修 公共建築工事標準仕様書(建築工事編)平成22年版による。

2節 素地ごしらえ

18.2.1適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、モルタル面、コンクリート面、ボード面等の素地ごしらえに適用する。

18.2.2 木部の素地ごしらえ

(a)木部の素地ごしらえは表18.2.1により、種別は特記による。特記がなければ、不透明塗料塗りの場合はA種、透明塗料塗りの場合はB種とする。

表18.2.1 木部の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1 汚れ、付着物除去				-		木部を傷つけないように除去し、油類は、溶剤等でふき取る。	-
2 やに処理				-		やには、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等でふき取る。	-
3 研磨紙ざり				研磨紙P120～220		かな目、逆目、けば等を研磨する。	-
4 節止め		-	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂		タイコーペイント下塗
5 穴埋め		-	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。	-
6 研磨紙ざり		-		研磨紙P120～220		穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。	-

(注)1.ラワン、しおじ等の場合は、必要に応じて、工程2ののちに目止め処理を行う。

2.合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

(b)透明塗料塗りの素地ごしらえは、必要に応じて、表18.2.1の工程を行ったのち、次の工程を行う。

(1)着色顔料を用いて着色兼目止めをする場合は、はけ、へら等を用いて、着色顔料が塗面の木目に十分充填するように塗り付け、へら、乾いた布等で、色が均一になるように余分な顔料をきれいにふき取る。

(2)着色剤を用いて着色する場合は、はけ等で色むらの出ないように塗り、塗り面の状態を見計らい、乾いた布でふき取って、色が均一になるようにする。

(3)素地面に、仕上げに支障のおそれがある甚だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤等を用いて修正する。

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。

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工程	種別			塗料その他	面の処理	備考	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	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		-		-	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	-	-
		-		-	溶剤ぶき		
3 錆落とし		-		-	酸漬け、中和、湯洗いにより除去	放置せず次の工程に移る。	-
		-		-	ブラスト法により除去		
		-		-	ディスクサンダー又はスクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120～220で除去		
4 化成皮膜処理		-		-	りん酸塩処理後、湯洗い乾燥	-	-

(注)A種及びB種は製作工場で行うものとする。

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			塗料その他	面の処理	塗付け量 (kg/m ²)	備考	代表的な大日本塗料 該当商品
	A種	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		-	-	弱アルカリ性液で加熱処理後、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ム酸処理若しくはクロメートフリー処理後、乾燥	-	-	-
4	エッチングプライマー塗り	-		JIS K 5633(エッチングプライマー)の1種	はけ又はスプレーによる1回塗り	0.05	2時間以上、8時間以内に次の工程に移る。	プリマイト1型

(注)1.A種は製作工場で行うものとする。

2.鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとする。

18.2.5 モルタル面及びプaster面の素地ごしらえ

モルタル面及びプaster面の素地ごしらえは表18.2.4により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.2.4 モルタル面及びプaster面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1	乾燥			-		素地を十分に乾燥させる。	-
2	汚れ、付着物除去			-		素地を傷つけないように除去する。	-
3	吸込止め		JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	-	全面に塗り付ける。	マイティーシーラーEクリヤー
4	穴埋め、パテかい		JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C - 1	ひび割れ、穴等を埋めて、不陸を調整する。	-
			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形		-
5	研磨紙ずり		研磨紙P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。	-
6	パテしごき		JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C - 1	全面にパテをしごき取り平滑にする。	-
			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形		-
7	研磨紙ずり		研磨紙P120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。	-

(注)1.アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合は、工程3の吸込止めは、塗料製造所の指定するものとする。

2.仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。

3.仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは壁紙専用のものとする。

4.仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は、工程3の吸込止めを省略する。

5.合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

18.2.6 コンクリート面、ALCパネル面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

(a)コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえは表18.2.5により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。ただし、7節の場合は、(b)による。

表18.2.5 コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1 乾燥				-		素地を十分に乾燥させる。	-
2 汚れ、付着物除去				-		素地を傷つけないように除去する。	-
3 下地調整塗り			JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C - 1又はC - 2	全面に塗り付けて平滑にする。	-
4 研磨紙すり			研磨紙P120～220			乾燥後、全面を平らに研磨する。	-
5 パテしごき		-	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C - 1	全面にパテをしごき取り平滑にする。	-
			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形		-
6 研磨紙すり		-	研磨紙P120～220			研磨後、全面を平らに研磨する。	-

(注)1.ALCパネル面の場合は、工程3の前に合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。

ただし、アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合は塗料製造所の指定するものとする。

2.合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3.工程3の建築用下地調整塗材のC-1,C-2の使い分けは、公共建築工事標準仕様書15.5.5[下地調整](a)及び(d)による。

(b)コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえは表18.2.6による。ただし、種別は塗り工法に応じた節の規定による。

表18.2.6 コンクリート面及び押出成形セメント面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1 乾燥				-		素地を十分に乾燥させる。	-
2 汚れ、付着物除去				-		素地を傷つけないように除去する。	-
3 下地調整塗り(注)1		-	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C - 2	全面に塗り付けて平滑にする。	-
4 吸込止め			JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	全面に塗り付ける。	マイティーエポシーラークリヤー
5 パテしごき		-	JASS 18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	全面にしごき取り平滑にする。	マイティーエポキシパテ
6 研磨紙すり		-	研磨紙P120～220			乾燥後、全面を平らに研磨する。	-

(注)1.押出成形セメント板面の場合は、工程3を省略する。

2.2液形エポキシ樹脂ワニス、2液形エポキシ樹脂パテは、上塗り塗料製造所の指定する製品とする。

3.JASS 18 M-201及びJASS M 202(2)は、日本建築学会材料規格である。

18.2.7 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ

せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえは表18.2.7により、種別は特記による。特記がなければ、せっこうボードの目地工法が継目処理工法の場合はA種、その他の場合はB種とする。

表18.2.7 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1 乾燥				-		継目処理部分を十分に乾燥させる。	-
2 汚れ、付着物除去				-		素地を傷つけないように除去する。	-
3 穴埋め、パテかい			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	釘頭、たたき跡、傷等を埋め、不陸を調整する。	-
			JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド		-
4 研磨紙ずり			研磨紙P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。	-
5 パテしごき			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	全面にパテをしごき取り平滑にする。	-
			JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド		-
6 研磨紙ずり			研磨紙P120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。	-

(注)1.屋外及び水回り部の場合は、工程3及び工程5の合成樹脂エマルジョンパテは、塗料製造所の指定するものとする。

2.工程3及び工程5のせっこうボード用目地処理材は、素地がせっこうボードの場合に適用する。

3.けい酸カルシウム板の場合は、工程3の前に吸込止めとして反応形合成樹脂ワニス(2液形エポキシ樹脂ワニス)を全面に塗る。

4.仕上げ材が仕上塗材の場合は、仕上塗材製造所の指定するものとする。

5.仕上げ材が壁紙の場合は、パテは、壁紙専用のものとする。

3節 錆止め塗料塗り

18.3.1 適用範囲

この節は、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

(a)鉄鋼面錆止め塗料塗りの種別は表18.3.1のA種とする。ただし、8節の場合はB種とする。

表18.3.1 鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称	種類				
A種	次のいずれかによる。						
	JIS K 5625	シアナミド鉛さび止めペイント	2種	0.10	35	屋外、 屋内	グリーンボーセイ速乾
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	1種	0.10	30		グリーンプライド速乾 グリーンボーセイ速乾
B種	次のいずれかによる。						
	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	-	0.11	30	屋内	アロナEPO
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	2種	0.11	30		-

は、JISの組成規格には適合しないが、品質規格には適合する。

(注)1.JASS 18 M-111は、日本建築学会材料規格である。

2.JIS K 5674の1種は溶剤系、2種は水系である。

(b)亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は表18.3.2の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。ただし、8節の場合はC種とする。

表18.3.2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称	種類				
A種	JIS K 5629	鉛酸カルシウムさび止めペイント	-	0.10	30	屋外 屋内	DNT5629プライマーフォースター
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	0.14	40	屋外 屋内	エポニックス#90下塗-R
C種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	-	0.11	30	屋内	アクマイティーエポ#1000 アロナEPO

(注)JASS 18 M-109及びM-111は、日本建築学会材料規格である。

18.3.3 錆止め塗料塗り

(a)鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により、適用は特記による。

特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り

工程	種別		塗り工法その他
	A種	B種	
素地ごしらえ	(注)		18.2.3による。
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)			18.3.2(a)による。
2 研磨紙すり		-	研磨紙P120～220
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)			工程1に同じ。

(注)素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(b)鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。

- 1) 1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
- 2) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において建方及び接合完了後、汚れ及び付着物を除去して行う。
なお、塗装に先立ち、接合部の未塗装部分及び損傷部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去し補修塗りをを行い、乾燥後、2回目を行う。

(c)亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等はA種とし、その他はC種とする。ただし、C種に用いる錆止め塗料は、表18.3.2のB種とする。

表18.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

工程	種別			塗り工法その他
	A種	B種	C種	
素地ごしらえ	(注)	-	-	表18.2.3によるA種 ただし、鋼製建具等はC種
	-	(注)	-	表18.2.3によるB種
	-	-	(注)	表18.2.3によるC種
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)			18.3.2(b)による。
2	研磨紙すり	-	-	研磨紙P180～240
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)		-	工程1に同じ

(注)素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(d)鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。

- (1)1回目の錆止め塗料において、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。
- (2)2回目の錆止め塗料塗りは、原則として、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、補修塗り後に行う。
ただし、取付け後塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。
- (3)鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。

(e)7節の場合の鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の下塗りの工法は、次の(1)から(3)による。ただし、下塗りの工程、塗料及び塗付け量は、表18.7.2による。

- (1)見え隠れ部分は、組立前の部材のうちの下塗りを行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正し、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で研磨し、下塗りを行う。
- (2)工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー(表18.3.2のB種)を1回塗る。
- (3)鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、18.7.2(b)の工法による。

(f)次の部分は塗装しない。

- (1)7.8.2[工場塗装の範囲](a)の部分
- (2)軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
- (3)床型枠用鋼製デッキプレートの類で、亜鉛めっきされたもの
- (4)鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分(中骨、力骨等を含む)の見え隠れ部分

4節 合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

18.4.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

18.4.2 塗料の種類

合成樹脂調合ペイント塗りの塗料の種類は、特記による。特記がなければ、1種とする。

18.4.3 木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部合成樹脂調合ペイント塗りは、表18.4.1により、種別は特記による。特記がなければ、屋外はA種、屋内はB種とする。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表18.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り

工程	塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	18.2.2による。			-	-
1 下塗り (1回目)	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09	タイコーペイント下塗
2 パテかい	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	-	-
3 下塗り (2回目)	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09	タイコーペイント下塗
4 研磨紙すり	研磨紙P120～220			-	-
5 中塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	-	0.09	タイコーペイントフォースター
6 上塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	-	0.08	タイコーペイントフォースター

(注)1.下塗りは、塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に行う。

2.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

18.4.4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは表18.4.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工程	種別		規格番号	規格名称	塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種				
錆止め塗料塗り	(注)		18.3.3(a)による。		-	-
1 中塗り (1回目)			JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09	タイコーペイントフォースター
2 研磨紙すり		-	研磨紙P220～240		-	-
3 中塗り (2回目)		-	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09	タイコーペイントフォースター
4 上塗り			JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08	タイコーペイントフォースター

(注)錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

18.4.5 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表18.4.3による。

表18.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工程	塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り	18.3.3(c)による。		-	-
1 中塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09	タイコーペイントフォースター
2 上塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08	タイコーペイントフォースター

5節 クリヤラッカー塗り(CL)

18.5.1 適用範囲

この節は、木部のクリヤラッカー塗りに適用する。

18.5.2 クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表18.5.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.5.1 クリヤラッカー塗り

工程	種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整	(注)1		18.2.2による。			-	-
1 下塗り			JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッド シーラー	0.10	-
2 目止め		-	目止め剤			-	-
3 中塗り		-	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	サンジング シーラー	0.10	-
4 研磨紙ずり		-	研磨紙P220～240			-	-
5 上塗り (1回目)			JIS K 5531	ニトロセルローズラッカー	木材用クリ ヤラッカー	0.10	DNTラッカーECO (自主管理登録申請中)
6 研磨紙ずり		-	研磨紙P240～320			-	-
7 上塗り (2回目)		-	JIS K 5531	ニトロセルローズラッカー	木材用クリ ヤラッカー	0.10	DNTラッカーECO (自主管理登録申請中)
8 仕上げ塗り			JIS K 5531	ニトロセルローズラッカー	木材用クリ ヤラッカー	0.09	DNTラッカーECO (自主管理登録申請中)

(注)1.素地ごしらの種別は、塗料その他の欄による。

2.着色兼用目止めとする場合は、工程2を省略する。

6節 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り(NAD)

18.6.1 適用範囲

この節は、屋内のコンクリート面、モルタル面等のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

18.6.2 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りは表18.6.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.6.1 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

工程	種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称		
素地ごしらえ	(注)1		素地の乾燥を十分に行い、汚れ及び付着物を除去する。 (注)2、(注)3、(注)4		-	-
1 下塗り			JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10	ビルデック ビルデックグリーン
2 研磨紙すり		-	研磨紙P220～240		-	-
3 中塗り		-	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10	ビルデック ビルデックグリーン
4 上塗り			JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10	ビルデック ビルデックグリーン

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.モルタル面の素地ごしらえは、表18.2.4によるB種とする。

3.コンクリート面の素地ごしらえは、表18.2.5によるB種とする。

4.押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるB種とする。

7節 耐候性塗料塗り(DP)

18.7.1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面等の耐候性塗料塗りに適用する。

18.7.2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a)鉄鋼面耐候性塗料塗りは、表18.7.1による。

なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b)(2)による。

表18.7.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

工程	塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	表18.2.2によるB種			-	-
1 下塗り (1回目)	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	0.14	ゼッタールEP-2
2 下塗り (2回目)	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	0.14	エポニックス#10下塗
3 下塗り (3回目)	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	0.14	エポニックス#10下塗
4 研磨紙すり	研磨紙P120～220			-	-
5 中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	中塗り塗料	0.14	Vフロン#100H中塗
6 上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	等級は特記による。	0.10	Vフロン#100H上塗

(注)工程6までは、製作工場で行う場合は、工程4は省略する。

(b)鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。

- 1) 下塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に下塗りを行う。
- 2) 製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、構造物用さび止めペイント(A種)を3回塗る。
- 3) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の下塗り損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー(表18.3.2のB種)を3回塗る。

18.7.3 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表18.7.2による。

表18.7.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

工程	塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	表18.2.3によるA種			-	-
1 下塗り	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	0.14	エポニックス#90下塗-R
2 研磨紙すり	研磨紙P120～220			-	-
3 中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	中塗り塗料	0.14	Vフロン#100H中塗
4 上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	等級は特記による。	0.10	Vフロン#100H上塗

(注)1.工程4まで製作工場で行う場合は、工程2は、省略する。

2.鋼製建具等の下塗りの工法は、18.3.3(e)による。

3.JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

18.7.4 コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗り

コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗りは、表18.7.3により、種別は特記による。

表18.7.3 コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗り

工程	種別			塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	(注)			表18.2.6によるA種			-	-
1 下塗り				JASS 18 M-201	反応形合成樹脂 ワニス	2液形エポキシ 樹脂ワニス	0.08	マイティーエポシーラー クリヤー Vフロン#200プライマー
2 中塗り				JASS 18 M-405	常温乾燥形ふっ素樹 脂塗料用中塗り	-	0.14	Vフロン#200上塗 Vフロン#200スマイル中塗
				JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂 塗料	アクリルシリコン樹脂 塗料用中塗り	0.14	Vシリコンマイルド
				JASS 18 M-403	2液形ポリウレタンエ メル用中塗り	2液形ポリウレタン エメル用中塗り	0.14	Vトップ DNTウレタンスマイルクリーン
3 上塗り				JIS K 5658	建築用ふっ素樹脂 塗料	-	0.10	Vフロン#200上塗 Vフロン#200スマイル上塗
				JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂 塗料	アクリルシリコン樹 脂エメル	0.10	Vシリコンマイルド
				JIS K 5656	建築用ポリウレタン 樹脂塗料	-	0.10	Vトップ DNTウレタンスマイルクリーン

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.JASS18 M-201、M-403、M-404及びM-405は、日本建築学会材料規格である。

本来、JASS 18 M-201反応形合成樹脂ワニスは「マイティーエポシーラークリヤー」ですが、ふっ素仕様に関しては「Vフロン#200プライマー」をお奨めします。

8節 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G)

18.8.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用する。

18.8.2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表18.8.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。

表18.8.1 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称		
素地ごしらえ	(注)1		18.2.5、18.2.6又は18.2.7による。		-	-
1 下塗り			JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	0.07	ノボクリーンシーラー 水性マイティーシーラーマルチ
2 中塗り (1回目)			JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデック艶有
3 研磨紙ずり		-	研磨紙P220～240		-	-
4 中塗り (2回目)		-	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデック艶有
5 上塗り			JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデック艶有

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるB種とする。

18.8.3 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表18.8.2による。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表18.8.2 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	18.2.2による。			-	-
1 下塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	-	0.07	ノボクリーンシーラー 水性マイティーシーラーマルチ
2 パテかい	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	-	-
3 研磨紙ずり	研磨紙P120～220			-	-
4 中塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	-	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデック艶有
5 上塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	-	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデック艶有

(注)1.下塗りは、塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に塗る。

2.下塗りに用いる合成樹脂エマルジョンシーラーは、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

18.8.4 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表18.8.3により、種別は特記による。
特記がなければ、B種とする。

表18.8.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)	代表的な日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り	(注)		18.3.3(a)による。		-	-
1 中塗り (1回目)			JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデッキ艶有
2 研磨紙すり		-	研磨紙P220～240		-	-
3 中塗り (2回目)		-	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデッキ艶有
4 上塗り			JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデッキ艶有

(注)錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

18.8.5 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表18.8.4による。

表18.8.4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)	代表的な日本塗料F 環境対応該当商品
	規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り	18.3.3(c)による。		-	-
1 中塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデッキ艶有
2 上塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10	ノボクリーンビュー艶有 DNTビューウレタン 水性ビルデッキ艶有

9節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP)

18.9.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等の合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用する。

18.9.2 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表18.9.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。
なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。

表18.9.1 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	(注)1		18.2.5、18.2.6又は18.2.7による。			-	-
1 下塗り			JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	-	0.07	ノボクリーンシーラー 水性マイティーシーラーマルチ
2 中塗り (1回目)			JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	0.10	ノボクリーンビュー ハイライト#700やすらぎ 水性ビルデッキ艶消
3 研磨紙すり		-	研磨紙P220～240			-	-
4 中塗り (2回目)		-	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	0.10	ノボクリーンビュー ハイライト#700やすらぎ 水性ビルデッキ艶消
5 上塗り			JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	0.10	ノボクリーンビュー ハイライト#700やすらぎ 水性ビルデッキ艶消

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるB種とする。

11節 ウレタン樹脂ワニス塗り(UC)

18.11.1 適用範囲

この節は、木部のウレタン樹脂ワニス塗りに適用する。

18.11.2 ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは表18.11.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.11.1 ウレタン樹脂ワニス塗り

工程	種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)		代表的な大日本塗料 該当商品
	A種	B種	規格番号	規格名称	1液形	2液形	
素地ごしらえ	(注)1		18.2.2による。		-	-	-
1 下塗り			JASS 18 M-301	1液形油変性ポリウレタン ワニス	0.05	-	外部用ウレタンクリヤー
			JASS 18 M-502	2液形ポリウレタンワニス	-	0.06	VトップクリヤーDX
2 研磨紙すり		-	研磨紙P220～240		-	-	-
3 中塗り			JASS 18 M-301	1液形油変性ポリウレタン ワニス	0.05	-	外部用ウレタンクリヤー
			JASS 18 M-502	2液形ポリウレタンワニス	-	0.06	VトップクリヤーDX
4 下塗り			JASS 18 M-301	1液形油変性ポリウレタン ワニス	0.05	-	外部用ウレタンクリヤー
			JASS 18 M-502	2液形ポリウレタンワニス	-	0.06	VトップクリヤーDX

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.一般木部及びフローリングは、1液形とする。

3.JASS 18 M-301及びM-502は、日本建築学会材料規格である。

12節 オイルステイン塗り(OS)

18.12.1 適用範囲

この節は、木部のオイルステイン塗りに適用する。

18.12.2 オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表18.12.1による。

表18.12.1 オイルステイン塗り

工程	塗料その他	塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料 該当商品
素地ごしらえ	汚れ及び付着物を除去する。	-	-
1 1回目塗り	オイルステイン	0.03	アルボ#4
2 ふき取り	全面白木綿布片でふき取る。	-	-
3 2回目塗り	オイルステイン	0.03	アルボ#4
4 ふき取り	全面白木綿布片でふき取る。	-	-

14節 マスチック塗材塗り

18.14.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面及びALCパネル面に、マスチック塗材を多孔質のハンドローラーを用いて塗る工法に適用する。

18.14.2 マスチック塗材塗り

(a) マスチック塗材塗りは、表18.14.1による。種別は、特記による。

表18.14.1 マスチック塗材塗り

工程	種別		塗材その他	塗付け量 (kg/m ²)	代表的な大日本塗料 該当商品
	A種	B種			
素地ごしらえ	(注)1		18.2.5又は18.2.6による。	-	-
1 下地押え		-	合成樹脂エマルジョンシーラー	0.12	マイティーシーラーE
	-		マスチックC用シーラー	0.12	ダイニットマスチックCシーラー
2 塗材塗り		-	マスチック塗材A	1.20	ダイニットマスチックA
	-		マスチック塗材C	1.80	ダイニットマスチックC
3 仕上材塗り	-		つや有合成樹脂エマルジョンペイント2回塗り	0.20	ダイニットGPペイント

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるB種とする。

- (b) 仕上材塗りはつや有合成樹脂エマルジョンペイントとし、種類及び適用は特記による。
- (c) マスチック塗材は、製造所において調合されたものとする。
- (d) マスチック塗材は、施工に先立ちかくはん機を用いてかくはんする。
- (e) 塗付けは、下地にくばり塗りを行ったのち、均し塗りを行い、次にローラー転圧によりパターン付けをして、一段塗りで仕上げる。
- (f) 塗継ぎ幅は、800mm程度を標準として、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。
- (g) パターンの不ぞろいは、追掛塗をし、むら直しを行って調整する。