

木部

公共仕様
DNT-改修・4-1-04

7章4節:合成樹脂調合ペイント塗り(SOP) タイコーペイントフォースター

使用材料一覧表

規格 一般名称	商品名	ホルムアルデヒド 放散等級	希釈剤
1 JASS 18 M-304 木部下塗り用調合ペイント	タイコーペイント下塗	F	塗料用シンナー
2 JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	タイコーペイントフォースター	F	塗料用シンナー

塗装仕様

表7.2.1 木部の下地調整 [RB種]

工程	塗料その他			面の処理
	規格番号	規格名称	種類	
1 既存塗膜の除去		-		スクレーパー、研磨紙等により、劣化部分を全面除去し、活膜は残す。
2 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。
3 研磨紙すり		研磨紙P120～220		露出素地面、既存塗膜面を研磨する。

(注) 1.木部に新規に塗装を行う場合は、RA種(不透明塗料塗りの場合)又はRB種(透明塗料塗りの場合)とし、工程1を省略し、工程2と3の間にやに処理を行う。
2.やに処理の面の処理は、やにを、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等でふき取る。
3.ラワン、しおじ等で、工程2ののちに、やに処理を行う場合は、必要に応じてやに処理後目止め処理を行う。

表7.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り [B種]

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗付け量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20)
1 下塗り (1回目)	タイコーペイント 下塗	白	-	5～10	刷毛	0.09	12時間以上 1ヶ月以内
				10～20	スプレー		
2 パテかい	JIS K 5669 合成樹脂エマルジョンパテ(耐水形)				必要に応じて繰り返し行う。		乾燥後
3 研磨紙すり					研磨紙P120～220		清掃後
4 中塗り	タイコーペイント フォースター	各色	-	5～10	刷毛 ローラー	0.09	16時間以上 1ヶ月以内
				5～15	スプレー		
5 上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	-	5～10	刷毛 ローラー	0.08	-
				5～15	スプレー		

(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.下塗りの吸込みの著しい場合は、目止めをし、研磨紙すりを行う。
3.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

7.2.2 木部の下地調整

- (a)木部の下地調整は、表7.2.1により、種別は、特記による。特記がなければRB種とする。
(b)透明塗料塗りの下地調整は、RB種による。ただし、既存塗膜は、全面除去する。
また、必要に応じて、表7.2.1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のある基だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤を用いて修正する。

7.4.3 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7.4.1により、種別は、特記による。特記がなければ、次による。
(a)新規に塗る場合、外部はA種、内部はB種(多孔質広葉樹の場合を除く。)とする。
(b)塗替えの場合はB種とする。ただし、外部の場合は、工程2及び工程4は行わない。

注意事項

* 上記塗付け量は国土交通省、公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)平成22年版に掲載されている数値です。
そのため実際の塗付け量は被塗物の形状や、塗装方法、環境によって増減することがあります。

* 商品の詳細、塗装上の注意事項につきましては、カタログ、単品説明書などを参照ください。

鉄鋼面

公共仕様
DNT-改修・4-2-06

7章4節:合成樹脂調合ペイント塗り(SOP) タイコーペイントフォースター

使用材料一覧表

規格 一般名称	商品名	ホルムアルデヒド 放散等級	希釈剤
1 JIS K 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	グリーンポーセイ速乾	F	塗料用シンナー
2 JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	タイコーペイントフォースター	F	塗料用シンナー

塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RB種】

工程	塗料その他	面の処理
1 既存塗膜の除去	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しぜい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	-	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 油類除去	-	溶剤ぶき
4 研磨紙すり	研磨紙 P120～220	全面を平らに研磨する。

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。

表7.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【C種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	グリーンポーセイ 速乾	白 さび色 赤さび色 グレー	-	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
						0.10	
2 研磨紙すり	研磨紙P120～220					清掃後	
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	グリーンポーセイ 速乾	白 さび色 赤さび色 グレー	-	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
						0.10	

表7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【B種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20)
1 穴埋め、パテかい	不飽和ポリエステルパテ		必要に応じて繰り返し行う。				乾燥後
2 中塗り	タイコーペイント フォースター	各色	-	5～10	刷毛	0.09	12時間以上 1ヶ月以内
					ローラー		
3 上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	-	5～10	刷毛	0.08	-
					ローラー		
				5～15	スプレー		

(注) 1.新規に塗装を行う場合、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。

2.JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表7.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

7.3.3 錆止め塗料塗り

鉄鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。

7.4.4 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7.4.2により、種別は特記による。特記がなければB種とする。

注意事項

* 上記塗付け量は国土交通省 公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)平成22年版に掲載されている数値です。
そのため実際の塗付け量は被塗物の形状や、塗装方法、環境によって増減することがあります。

* 商品の詳細、塗装上の注意事項につきましては、カタログ、単品説明書などを参照ください。

鉄鋼面

公共仕様
DNT-改修・4-2-13

7章4節:合成樹脂調合ペイント塗り(SOP) タイコーペイントフォースター

使用材料一覧表

規格 一般名称	商品名	ホルムアルデヒド 放散等級	希釈剤
1 JIS K 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	グリーンプボイド速乾下塗	F	塗料用シンナー
2 JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	タイコーペイントフォースター	F	塗料用シンナー

塗装仕様

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整【RB種】

工程	塗料その他	面の処理
1 既存塗膜の除去	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しづらい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	-	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 油類除去	-	溶剤ふき
4 研磨紙すり	研磨紙 P120～220	全面を平らに研磨する。

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。

表7.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【C種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20)
						塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	グリーンプボイド 速乾下塗	赤さび色 さび色 グレー 淡彩	-	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
				0～10	エアレススプレー	0.10	
2 研磨紙すり	研磨紙P120～220						清掃後
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	グリーンプボイド 速乾下塗	赤さび色 さび色 グレー 淡彩	-	0～5	刷毛	30	8時間以上 6ヶ月以内
				0～10	エアレススプレー	0.10	

表7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【B種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗付け量 ($\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20)
1 穴埋め、パテかい	不飽和ポリエステルパテ		必要に応じて繰り返し行う。				乾燥後
2 中塗り	タイコーペイント フォースター	各色	-	5～10	刷毛 ローラー	0.09	12時間以上 1ヶ月以内
				5～15	スプレー		
3 上塗り	タイコーペイント フォースター	各色	-	5～10	刷毛 ローラー	0.08	-
				5～15	スプレー		

(注) 1. 新規に塗装を行う場合、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。
2. JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表7.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

7.3.3 錆止め塗料塗り

鉄鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。

7.4.4 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7.4.2により、種別は特記による。特記がなければB種とする。

注意事項

* 上記塗付け量は国土交通省 公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)平成22年版に掲載されている数値です。
そのため実際の塗付け量は被塗物の形状や、塗装方法、環境によって増減することがあります。

* 商品の詳細、塗装上の注意事項につきましては、カタログ、単品説明書などを参照ください。

亜鉛めっき鋼面

公共仕様
DNT-改修・4-3-06

7章4節:合成樹脂調合ペイント塗り(SOP) タイコーペイントフォスター

使用材料一覧表

規格 一般名称	商品名	ホルムアルデヒド 放散等級	希釈剤
1 JIS K 5629 鉛酸カルシウムさび止めペイント	DNT5629プライマーフォスター	F	エナメルシンナー
2 JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	タイコーペイントフォスター	F	塗料用シンナー

塗装仕様

表7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整【RB種】

工程	塗料その他	面の処理
1 既存塗膜の除去	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	-	素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 研磨紙すり	研磨紙P240～320	全面を平らに研磨する。
4 油類除去	-	溶剤ぶき
5 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(1種)	露出亜鉛めっき面のみ

(注) 1.RA種、RB種の工程5のエッチングプライマーの塗付け量は、0.05kg/m²とし、2時間以上8時間以内に次の工程に移る。
2.新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。
3.新規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し、下地調整はRC種として、工程3に代えて油類除去(溶剤ぶき)を行う。

表7.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り【C種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20)
						塗付け量 (kg/m ² /回)	
1 錆止め塗料塗り	DNT5629 プライマー フォスター	グレー (N7)	-	0～10	刷毛	30	24時間以上 6ヶ月以内
						0.10	

表7.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り【B種】

工程	商品名	色相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗付け量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20)
1 中塗り	タイコーペイント フォスター	各色	-	5～10	刷毛	0.09	16時間以上 1ヶ月以内
					ローラー		
2 上塗り	タイコーペイント フォスター	各色	-	5～10	刷毛	0.08	-
					ローラー		
				5～15	スプレー		

7.2.4 亜鉛めっき鋼面の下地調整

亜鉛めっき鋼面の下地調整は表7.2.3により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

7.3.3 錆止め塗料塗り

亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.4により、種別は特記による。特記がなければ塗替えの場合は、C種とする。
なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(b)による。

7.4.5 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7.4.3により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具の塗替えの場合はA種、その他の塗替
及び新規に塗る場合はB種とする。

注意事項

* 上記塗付け量は国土交通省「公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)平成22年版に掲載されている数値です。
そのため実際の塗付け量は被塗物の形状や、塗装方法、環境によって増減することがあります。

* 商品の詳細、塗装上の注意事項につきましては、カタログ、単品説明書などを参照ください。