

# 木部

公共仕様  
DNT-新設・4-1-01

## 18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 分散等級	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スター	F	塗料用シンナー

### 塗装仕様

表18.2.1 木部の素地ごしらえ【A種】

工程	塗料その他			面の処理
	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 研磨紙すり	研磨紙P120～220			かなな目、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	
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 研磨紙すり	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。

表18.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り【A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 <sup>2</sup> /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 下塗り (2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		
3 中塗り	タイコーペイント フォスター	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		
4 上塗り	タイコーペイント フォスター	各色	-	5～10	刷毛 ローラー	0.08	-
				5～15	スプレー		

(注) 1.下塗りは、塗料を素地によくま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。

### 18.2.2 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。  
(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用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。

### 18.4.3 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。

### 注意事項

\* 上記塗付け量は国土交通省 公共建築工事標準仕様書(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。

# 木部

公共仕様  
DNT-新設・4-1-02

## 18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 分散等級	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スター	F	塗料用シンナー

### 塗装仕様

表18.2.1 木部の素地ごしらえ【A種】

工程	塗料その他			面の処理
	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	
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。

表18.4.1 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 <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20 )
1 下塗り	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	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 研磨紙ざり	研磨紙P120～220					清掃後	
4 中塗り	タイコーペイント フォスター	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、塗料を素地によくま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。

### 18.2.2 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。  
(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用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。

### 18.4.3 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。

### 注意事項

\* 上記塗付け量は国土交通省 公共建築工事標準仕様書(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-新設・4-2-10

## 18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	グリーンボーセイ速乾	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18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【C種】

工程	塗料その他	面の処理	備考
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	-	溶剤ぶき	-
3 錆落とし	-	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	放置せず次の工程に移る。

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【A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 ( $\mu\text{m}$ )	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)	グリーンボーセイ速乾	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	エアレススプレー	0.10	
2 研磨紙ざり	研磨紙P120～220						清掃後
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	グリーンボーセイ速乾	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	エアレススプレー	0.10	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18.4.2 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 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		
2 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) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

#### 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。

#### 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、種別は特記による。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。

(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。

#### 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。

#### 注意事項

\* 上記塗付け量は国土交通省、公共建築工事標準仕様書(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-新設・4-2-22

## 18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	グリーンズボイド速乾下塗	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18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ【C種】

工程	塗料その他	面の処理	備考
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	-	溶剤ふき	-
3 錆落とし	-	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	放置せず次の工程に移る。

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表18.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り【A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 ( $\mu\text{m}$ )	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)	グリーンズボイド 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)	グリーンズボイド 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	エアレスプレー	0.10	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

表18.4.2 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 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		
2 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) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

#### 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。

#### 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、種別は特記による。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。

(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。

#### 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。

#### 注意事項

\* 上記塗付け量は国土交通省 公共建築工事標準仕様書(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-新設・4-3-02

## 18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18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ [B種]

工程	塗料その他	面の処理	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	備考
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	-	溶剤ふき	-	-
3 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。

(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、鋼板製造所にて鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとする。

表18.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り [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	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20 )
						塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> /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
				10~20	エアレススプレー	0.10	

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

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	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 <sup>2</sup> /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 ローラー	0.09	16時間以上 1ヶ月以内
				5~15	スプレー		
2 上塗り	タイコーペイント フォスター	各色	-	5~10	刷毛 ローラー	0.08	-
				5~15	スプレー		

#### 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。

#### 18.3.3 錆止め塗料塗り

(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。

(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回目の錆止め塗料塗りにおいて、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。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。

#### 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。

#### 注意事項

\* 上記塗付け量は国土交通省 公共建築工事標準仕様書(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。