

7章 塗装改修工事

1節 一般事項

7.1.1 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。

7.1.2 基本要品質

- (a) 塗装改修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。

7.1.3 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。

7.1.4 施工一般

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

2節 下地調整

7.2.1 一般事項

塗替えで表7.2.1から表7.2.7のRB種の場合の既存塗膜の除去範囲は、特記による。特記がなければ塗替え面積の30%とする。

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。

表7.2.1 木部の下地調整

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
	RA種	RB種	RC種	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、全面除去する。	-
	-		-		-		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。	-
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。	-
	-	-			研磨紙P240～320			
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.木部に新規塗装を行う場合は、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.やに処理の面の処置は、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。

4.合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

5.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の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、はけ等で色むらのでないように塗り、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。

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。

表7.2.2 鉄鋼面の下地調整

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
	RA種	RB種	RC種			
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、塗膜及び錆等を全面除去する。	-
	-		-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い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。	-
	-	-		研磨紙P240～320		

(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。

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。

表7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整

工程	種別			塗料その他	面の処理	代表的な大日本塗料 該当商品	
	RA種	RB種	RC種				
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、 塗膜及び錆等を全面除去する。	-
		-		-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、 劣化し弱い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	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)	全面	プリマイト1型
		-		-		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。

7.2.5 モルタル面及びプaster面の下地調整

モルタル面及びプaster面の下地調整は、表7.2.4により、種別は特記による。特記がなければRB種とする。

表7.2.4 モルタル面及びプaster面の下地調整

工程	種別			塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該商品
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称等	種類		
1		-	-		-		ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。	-
							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を除去する。	-
2					-		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			-		-		特記による。	-
4			-	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
5			-	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		-
6	研磨紙すり	-	-	研磨紙P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。	-
				研磨紙P240～320				
7			-	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
8	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		-
9	研磨紙すり	-	-	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4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4、工程7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4、工程7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4、工程7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。

6.新規に塗装又は壁紙張りを行う場合はRA種又はRB種とし、工程1に代えて素地を十分に乾燥させ工程3及び工程7を省略する。

7.塗替え等の場合は、工程4を省略する。

7.2.6 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下地調整

(a)コンクリート面及びALCパネル面の下地調整は、表7.2.5により、種別は特記による。特記がなければRB種とする。ただし、8節の場合は(b)による。

表7.2.5 コンクリート面及びALCパネル面の下地調整

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
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類		
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、全面除去する。	-
	-		-		-		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を除去する。	-
2 汚れ、付着物除去					-		素地を傷付けないようにワイヤーブラシ等により、除去する。	-
3 ひび割れ部の補修			-		-		特記による。	-
4 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。	-
	-		-	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1又はC-2	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。	-
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形		-
5 研磨紙すり			-	研磨紙P120～220			乾燥後、表面を平らに研磨する。	-
	-	-		研磨紙P240～320				-
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 研磨紙すり		-	-	研磨紙P120～220			乾燥後、全面を平らに研磨する。	-

(注)1.ALCパネル面の場合は、工程4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4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改修工事標準仕様書4.6.4[下地調整](a)及び(c)による。

4.新規に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1に代えて素地を十分に乾燥させて、工程3を省略する。

(b)コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6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7.2.6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整

工程	種別			塗料その他			面の処理	代表的な大日本塗料F 環境対応該商品
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類		
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、全面除去する。	-
	-		-		-		ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分を除去する。	-
2 汚れ、付着物除去					-		素地を傷付けないようにワイヤーブラシ等により、除去する。	-
3 ひび割れ部の補修			-		-		特記による。	-
4 下地調整塗り ^{(注)1}		-	-	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。	-
	-		-	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1又はC-2	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。	-
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形		-
5 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
6 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	全面にパテをしごき取り平滑にする。	マイティーエポキシパテ
7 研磨紙すり		-	-		研磨紙P120～220		乾燥後、全面を平らに研磨する。	-
	-	-			研磨紙P220～320			

(注)1.押出成形セメント板面の場合は、工程4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ものとする。

3.新規に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1に代えて素地を十分に乾燥させて、工程3を省略する。

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

5.屋内で現場塗装する場合、工程5の吸込止め及び工程6のパテしごきに使用する材料は、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

7.2.7 セッコウボード面及びその他ボード面の下地調整

セッコウボード面及びその他ボード面の下地調整は、表7.2.7により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

表7.2.7 セッコウボード及びその他ボード面の下地調整

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
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称等	種類		
1 既存塗膜の除去		-	-		-		既存塗膜を全面除去する。	-
	-		-		-		劣化し弱い部分を除去する。	-
2 汚れ、付着物除去					-		素地を傷付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	セッコウボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド		-
4 研磨紙すり			-	研磨紙P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。	-
	-	-		研磨紙P240～320				
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	セッコウボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド		-
6 研磨紙すり		-	-	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5のセッコウボード用目地処理材は、素地がセッコウ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。ただし、屋内で現場塗装する場合、吸込止めに用いる材料は、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

4.仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテは、仕上塗材製造所の指定するものとする。

5.新規にセッコウボードの目地処理工法(継目処理方法)を行う場合は、RA種とする。

6.新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は、RA種又はRB種とし、工程1に代えて継目処理部分を十分に乾燥させる。

なお、壁紙張りの場合は、パテは、壁紙専用のものとする。

3節 錆止め塗料塗り

7.3.1 適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え及び新規の錆止め塗料塗りに適用する。

7.3.2 塗料種別

(a)鉄鋼面錆止め塗料塗りの種別は、表7.3.1のA種とする。ただし、9節の場合は、B種とする。

表7.3.1 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。			-	-	屋外、 屋内	-
	JIS K 5625	シアナミド鉛さび止めペイント	2種	0.10	30		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		グリーズボイド速乾 グリーンボーセイ速乾
B種	次のいずれかによる。			-	-	屋内	-
	JASS 18 M-111	水性さび止めペイント	-	0.11	30		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7.3.2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、9節の場合は、C種とする。

表7.3.2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

工程	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。

7.3.3 錆止め塗料塗り

(a)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。

なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(a)による。

表7.3.3 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	C種	
下地調整	-	-	-	表7.2.2によるRA種
	-	-	-	表7.2.2によるRB種
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	-	-	-	全面に塗り付ける。
	-	-	-	素地露出部分のみ塗り付ける。
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)	-	-	-	全面に塗り付ける。

(b)新規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。

表7.3.4 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	
下地調整			-	表7.2.3によるRA種
	-	-		表7.2.3によるRB種
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)			-	全面に塗り付ける。
	-	-		亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。
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)		-	-	全面に塗り付ける。

(d)新規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)錆止め塗料塗りは、表7.3.4のA種とする。ただし、下地調整は表7.2.3の(注)3による。
- (2)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。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。
- (3)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り付け後、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。
- (4)新規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)8節の場合の新規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、それぞれ表7.8.2による。

- (1)見え隠れ部分は、組立前の部材のうちの下塗り(1回目)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(1回目及び2回目)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7.3.2のB種)を1回塗る。
- (3)新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、7.8.2(b)の工法による。

4節 合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

7.4.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイント又はフタル酸樹脂エナメル塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.4.2 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。

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。

表7.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り

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	C種	規格番号	規格名称等	種類		
下地調整	-	-	-	7.2.2による。			-	-
				表7.2.1によるRC種				
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 研磨紙ずり	-		-	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.下塗りの吸込みの著しい場合は、目止めをし、研磨紙ずりを行う。

3.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

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。

表7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

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該当商品
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等			
下地調整	-	-		表7.2.2によるRC種			-	-
錆止め塗料塗り			-	表7.3.3による。			-	-
1 穴埋め、 パテかい			-	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ		-	ポリベストパテ
2 研磨紙ずり		-	-	研磨紙P180～240			-	-
3 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
4 研磨紙ずり		-	-	研磨紙P220～240			-	-
5 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
6 上塗り				JIS K 5516			0.08	タイコーペイントフォースター

(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。

7.4.5 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、その他の塗替え及び新規に塗る場合はB種とする。

表7.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工程	種別			塗料その他		塗付け量 (kg/㎡)	代表的な大日本塗料該当商品
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等		
下地調整	-	-		表7.2.3によるRC種		-	-
錆止め塗料塗り			-	表7.3.4による。		-	-
1 穴埋め、 パテかい		-	-	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	-	ポリベストパテ
2 研磨紙ざり		-	-	研磨紙P220～240		-	-
3 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
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)JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

5節 クリヤラッカー塗り(CL)

7.5.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がクリヤラッカー塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.5.2 クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表7.5.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.5.1 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		7.2.2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 研磨紙すり		-	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 研磨紙すり		-	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)着色兼用目止めとする場合は、工程2を省略する。

6節 フタル酸樹脂エナメル塗り(FE)

7.6.1 適用範囲

この節は、屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がフタル酸樹脂エナメルの塗替えに適用する。

7.6.2 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

木部フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7.6.1による。

表7.6.1 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

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	規格名称等	種類		
下地調整	表7.2.1によるRC種			-	-
1 下塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.12	ハイメルフォースター
2 上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.09	ハイメルフォースター

7.6.3 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7.6.2による。

表7.6.2 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

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	規格名称等	種類		
下地調整	表7.2.2及び表7.2.3によるRC種			-	-
1 下塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.08	ハイメルフォースター
2 上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.07	ハイメルフォースター

7節 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り(NAD)

7.7.1 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。

7.7.2 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7.7.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.7.1 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		
下地調整	(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	ビルデッキ ビルデッキグリーン
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	ビルデッキ ビルデッキグリーン
4 上塗り			JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10	ビルデッキ ビルデッキグリーン

(注)1.下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

2.モルタル面の下地調整は、表7.2.4によるRB種とする。

3.コンクリート面の下地調整は、表7.2.5によるRB種とする。

4.押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種とする。

8節 耐候性塗料塗り(DP)

7.8.1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗りに適用する。

7.8.2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a)鉄鋼面耐候性塗料塗りは、表7.8.1により、種別は特記による。

なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b)(2)による。

表7.8.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

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		
下地調整	-	-	-	表7.2.2によるRA種			-	-
	-	-	-	表7.2.2によるRB種				
	-	-	-	表7.2.2によるRC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
	-	-	-	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		エポオール
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
	-	-	-	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		エポオール
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 研磨紙ざり				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)1.新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程6まで、製作工場で行う場合は、工程4は省略する。

2.JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

(b)新規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7.3.2のB種)を3回塗る。

7.8.3 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7.8.2により、種別は特記による。

表7.8.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

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		
下地調整		-	-	表7.2.3によるRA種			-	-
		-	-	表7.2.3によるRB種				
		-	-	表7.2.3によるRC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.新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程4まで、製作工場で行う場合は、工程2は省略する。

2.新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。

3.種別がA種及びB種の場合は、下地調整の工程5「エッチングプライマー塗り」を省略する。

4.JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

7.8.4 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りは、表7.8.3により、種別は特記による。

表7.8.3 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)	代表的な日本塗料 F 環境対応該当商品
	A-1種	A-2種	B-1種	B-2種	C-1種	C-2種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整		-		-		-	表7.2.6によるRB種			-	-
		-		-		-	表7.2.6によるRC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 ナメル用中塗り	2液形ポリウレタンエ ナメル用中塗り	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	建築用フッ素 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 エナメル	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)JASS 18 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。

9節 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G)

7.9.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プaster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で既存塗膜がつや有合成樹脂エマルジョンペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.9.2 コンクリート面、モルタル面、プaster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

(a)コンクリート面、モルタル面、プaster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7.9.1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。

(b)塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がB種及びC種の場合は、工程1の下塗りをしみ止めシーラーとする。

なお、しみ止めシーラーは、塗料製造所の指定するものとする。

表7.9.1 コンクリート面、モルタル面、プaster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	C種	規格番号	規格名称		
下地調整			-	7.2.5、7.2.6及び7.2.7による。 表7.2.4、表7.2.5及び表7.2.7によるRC種		-	-
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 水性マイティーシミ止めシーラー
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 研磨紙すり		-	-	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.新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2.押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種とする。

7.9.3 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7.9.2により、種別は特記による。

特記がなければ、新規に塗る場合はA種(多孔質広葉樹の場合を除く。)塗替えの場合はB種とする。

表7.9.2 木部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	C種	規格番号	規格名称等	種類		
下地調整			-	7.2.2による。 表7.2.1によるRC種			-	-
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 研磨紙すり		-	-	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、特に丁寧に行う。

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。

7.9.4 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7.9.3により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.9.3 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	C種	規格番号	規格名称		
下地調整	-	-		表7.2.2によるRC種		-	-
錆止め塗料塗り			-	表7.3.3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 水性ビルデック艶有
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 水性ビルデック艶有
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 水性ビルデック艶有

(注)新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

7.9.5 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7.9.4により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.9.4 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	種別			塗料その他		塗付量 (kg / m ²)	代表的な日本塗料F 環境対応該当商品
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称		
下地調整	-	-		表7.2.3によるRC種		-	-
錆止め塗料塗り			-	表7.3.4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 水性ビルデック艶有
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 水性ビルデック艶有
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 水性ビルデック艶有

(注)新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

10節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP)

7.10.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プaster面、せっこうボード面、その他ボード面等の面で既存塗膜が合成樹脂エマルジョンペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.10.2 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

(a)合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表7.10.1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。

(b)塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がB種及びC種の場合は、工程1の下塗りをしみ止めシーラーする。

なお、しみ止めシーラーは、塗料の製造所の指定する製品とする。

表7.10.1 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	C種	規格番号	規格名称等	種類		
下地調整			-	7.2.5、7.2.6及び7.2.7による。			-	-
	-	-		表7.2.4、表7.2.5及び表7.2.7によるRC種				
1				JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン シーラー	1種	0.07	ノボクリーンシーラー 水性マイティシーラーマルチ 水性マイティシーラー
2				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 水性ビルデック艶消
3		-	-	研磨紙P220～240			-	-
4		-	-	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 水性ビルデック艶消
5				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 水性ビルデック艶消

(注)1.新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2.押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種とする。

12節 ウレタン樹脂ワニス塗り(UC)

7.12.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がウレタン樹脂ワニス塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.12.2 ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは、表7.12.1により、種別は特記による。特記がなければB種とする。

表7.12.1 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	
下地調整			7.2.2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)1.一般木部及びフローリングは、1液形とする。

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

13節 オイルステイン塗り(OS)

7.13.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がオイルステイン塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.13.2 オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表7.13.1による。

表7.13.1 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
下地調整	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。	-	-

15節 マスチック塗材塗り

7.15.1 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。

7.15.2 マスチック塗材塗り

(a) マスチック塗材塗りは、表7.15.1により、種別は特記による。

表7.15.1 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			
下地調整	(注)1		7.2.6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. 下地調整の種別は、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は、表7.2.6によるRB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。