

# けい酸カルシウム板面

## 7章10節:合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP) ハイライト#700やすらぎ(標準仕様)

公共仕様No.  
DNT-改修・10-5-07

### 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 5663 合成樹脂エマルジョンシーラー	水性マイティーシーラーマルチ	F☆☆☆☆	—
2 JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント	ハイライト#700やすらぎ	F☆☆☆☆	水道水

### 塗装仕様

表7.2.7 せっこうボード面及びその他ボード面(けい酸カルシウム板面)の下地調整【RA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	—			既存塗膜を全面除去する。
2 汚れ、付着物除去	—			素地を傷付けないように除去する。
3 吸込止め	上塗り塗料製造所の指定する水性塗料 <sup>(注)3</sup> (弊社推奨商品:水性マイティーシーラーマルチ)			全面に塗る。
4 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	
5 研磨紙ざり	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 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	
7 研磨紙ざり	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4及び工程6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4及び6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面の場合に適用する。  
 3.けい酸カルシウム板面の場合は、工程3の前に吸込止めとして反応形成樹脂ワニス(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は、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.新規にせっこうボードの目地処理工法(継目処理工法)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に代えて素地を十分に乾燥させる。なお、壁紙張りの場合は、壁紙専用のものとする。

表7.10.1 合成樹脂エマルジョンペイント塗り【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	塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1 下塗り	水性マイティー シーラーマルチ	透明なブルー クリアー	—	無希釈	刷毛	0.07	2時間以上 1ヶ月以内
					ローラー		
2 中塗り	ハイライト#700 やすらぎ	各色	—	5~15	刷毛	0.10	2時間以上
					ローラー		
3 上塗り	ハイライト#700 やすらぎ	各色	—	5~15	刷毛	0.10	—
					ローラー		
					スプレー		

- (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種又はRC種とする。

7.2.7 せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整  
 せっこう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。

7.10.2 せっこうボード面及びその他ボード面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とする。  
 なお、しみ止めシーラーは、塗料の製造所の指定するものとする。

#### 注意事項

- \* 上記塗付量は国土交通省 公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)平成25年版に掲載されている数値です。  
 そのため実際の塗付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。