

# 木部

公共仕様No.  
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 1種 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18.2.1 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	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	節及びその周囲にはけ塗りを行う。
		セラックニス		
5	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、しおじ等導管の深いもの場合は、必要に応じて、工程2ののちに塗料製造所の指定する目止め処理を行う。  
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。  
4.工程4 節止めにおいて、JASS18 M-304は合成樹脂調合ペイント及び水性系ペイントに適用し、それ以外は塗料製造所の指定するセラックニスとする。

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°C)
1	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	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P120~220		清掃後
4	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	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、塗料を素地によくまじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に塗る。  
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基だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤等を用いて修正したのち、水ぶき等により漂白剤を除去し、十分乾燥させる。

### 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25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。