

# 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、削り取り又は電気こて焼きのうえ、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	節及びその周囲にはけ塗りを行う。
	JASS 18 M-308	セラックニス類	白ラックニス1種	
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及びM-308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つや有合成樹脂エマルジョンペイントに適用し、それ以外はJASS18 M-308を適用する。

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℃)
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	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、塗料を素地によくまじらせるように塗る。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28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。