

木部

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

公共仕様No.
DNT-新設・4-1-02

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】 ※詳細は、18.2.2 木部の素地ごしらえをご参照ください。

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	—		素地を傷つけないように除去する。 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	節及びその周囲に、はけ塗りを行う。
5	穴埋め	JIS K 5669 合成樹脂エマルションパテ	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。

表18.4.1 木部の合成樹脂調合ペイント塗り【B種】 ※詳細は、18.4.2 木部の合成樹脂調合ペイント塗りをご参照ください。

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/㎡/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 合成樹脂エマルションパテ(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)令和4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、単品説明書などをご参照ください。