

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までのR B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R B種とする。

表7. 2. 1 木部の下地調整

工 程		種別			塗料 そ の 他			面の処置
		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。
2	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。
3	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			露出素地面、既存塗膜面を研磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0～3 2 0			
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 Hi-CR 下塗白（無鉛） 塗料用シンナー A 0～5%
					JASS 18 M-308	セラックニス類	白ラックニス1類	
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。 Hi ビニックス耐水パテ（仕上）
6	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 木部に新規に塗装を行う場合は、R A種（不透明塗料塗りの場合）又はR B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. やにの処理は、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。
 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 及びM-308 は、日本建築学会材料規格である。
 6. 工程4において、JASS 18 M-304 は合成樹脂調合ペイント及びつや有り合成樹脂エマルジョンペイントに適用し、それ以外はJASS 18 M-308 を適用する。

- (b) 透明塗料塗りの下地調整は、R B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したのち、水ぶき等により漂白剤を除去し、十分に乾燥させる。

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		面の処置
		RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	
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、劣化しぜい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—		素地を傷付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	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0		全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0～3 2 0		

(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。工程 4 をブラスト処理による錆落とし又はディスクサンダー、スクレーパー等による錆落としとする。

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、R B 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		面の処置
		RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	
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、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	錆の除去	○	○	—	—		ディスクサンダー・スクレーパー等により除去する。
3	汚れ、付着物除去	○	○	○	—		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。
4	研磨紙すり	—	○	○	研磨紙 P 2 4 0 ～ 3 2 0		全面を平らに研磨する。
5	油類除去	○	○	—	—		溶剤ぶき

- (注) 1. 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、R A 種とし、工程 1 を省略する。
 2. 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 R C 種として、工程 4 に代えて油類除去（溶剤ぶき）を行う。
 3. 鋼製建具以外の新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合の R A 種は、工程 1 及び 2 を省略し、工程 5 に替えて弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗いとし、化成被膜処理を行う。

7. 2. 5 モルタル面及びプaster一面の下地調整

モルタル面及びプaster一面の下地調整は、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一面の下地調整

工 程	種別	種別			塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置
		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 レーパー等によ り、全面除去す る。
		—	○	—	—			—	ディスクサンダー、ス レーパー等によ り、劣化し脆弱 な部分を除去 する。
2	汚れ・ 付着物 除去	○	○	○	—			—	素地を傷付けな いようにワイブ ラ等により、除 去する。
3	ひび割 れ 部 の 補 修	○	○	—	—			—	特記による。
4	吸込止 め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマ ルジョンシーラー	—	ニッペ 水性透明 シーラー 水道水 100% ※	全面に塗り付け る。
5	穴埋め パテ か い	○	○	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	ニッペ ファイラー 200	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	Hi ビニレックス耐水 パテ (仕上)	
6	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	パテ乾燥後、表 面を平らに研 磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0～3 2 0			—	
7	パテ しごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	ニッペ ファイラー 200	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	Hi ビニレックス耐水 パテ (仕上)	
8	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	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の吸込み止めを省略する。

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、R A種又はR B種とし、工程 1 に代えて素地を十分に乾燥させ、工程 3 を省略する。
7. 塗替え等の場合は、工程 4 を省略する。

※吸い込み止めには、ニッペ® 水性透明シーラー以外に、ニッペ® 水性ホワイトシーラー、ニッペ® 水性シミ止めシーラーⅡ、ニッペ® 水性カチオンシーラー透明、ニッペ® 水性カチオンシーラーホワイトも適用可能です。

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			日本ペイント 商品名	面の処置
		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、 劣化し脆弱な部 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	(C-1) ニッペ フィー 200	全面に塗りつけ て平滑にする。
								(C-2) ニッペ 1 材カチオン フィー、ニッペ ビル ガード カチオンフィ ー J	
		—	○	—	JIS A 6916	建 築 用 下 地 調 整 塗 材	C-1 又 は C-2	(C-1) ニッペ フィー 200	既存の塗膜の除 去部分の不陸を 調整する。
(C-2) ニッペ 1 材カチオン フィー、ニッペ ビル ガード カチオンフィ ー J									
5	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0			—	乾燥後、表面を 平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P 2 4 0 ～ 3 2 0			—	
6	パテ しごき	○	—	—	JIS A 6916	建 築 用 下 地 調 整 塗 材	C-1	ニッペ フィー 200	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	Hi ビ ニレックス耐水 パ テ (仕上)	

7	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0	—	乾燥後、全面を 平らに研磨す る。
---	-----------	---	---	---	------------------	---	-------------------------

- (注) 1. ALC パネルの場合は、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。
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、4. 6. 4 [既存コンクリート打放し仕
上げ外壁、既存モルタル塗り仕上げ外壁等の下地調整] (1) 及び(3)による。
4. 新規に塗装を行う場合は、R A 種とし、工程 1 にか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			日本ペイント 商品名	面の処置
		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、劣化し脆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	(C-1) ニッペ ファイラー 200	全面に塗りつけて平滑にする。
								(C-2) ニッペ 1 材カチオンファイラー、ニッペ ビルガードカチオンファイラー J	
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	(C-1) ニッペ ファイラー 200	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
								(C-2) ニッペ 1 材カチオンファイラー、ニッペ ビルガードカチオンファイラー J	
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	Hi ビニレックス耐水パテ (仕上)	
5	吸込止め	○	○	—	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	ニッペ 浸透性シーラー (新)、ニッペ ファイン浸透シーラー (透明) 無希釈	全面に塗り付ける。
6	パテしごき	○	—	—	JASS 18 M-202	反応形合成樹脂パテ	2 液形エポキシ樹脂パテ	ビルガード E パテ	全面にパテをしごき取り平滑にする。
7	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P 1 2 0 ~ 2 2 0			—	乾燥後、全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P 2 2 0 ~ 3 2 0			—	

(注) 1. 押出成形セメント板の場合は、工程 4 を省略する。

2. 工程5のシーラーおよび工程6のパテの塗材は、上塗り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、R A種（ただし、新樹材料面に耐候性塗料塗り以外の塗装を行う場合はR B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 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。

吸込み止め：ニッペ 水性カチオンシーラー透明、又はニッペ 水性カチオンシーラーホワイト

パテしごき：Hi ビニレックス耐水パテ（仕上）

＊Hi ビニレックス耐水パテ（仕上）は屋外及び水回り部には使用しないでください。

7. 2. 7 セっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

セ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。

表 7. 2. 7 セっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

工 程		種別			塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置
		RA 種	RB 種	RC 種	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。
		—	○	—	—			—	劣化し脆弱な 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	Hi ビニレックス エコ仕上げパテ	釘頭、たたき 跡、傷等を埋 め、不陸を調整 する。
					JIS A 6914	セっこうボ ード用目地 処理材	ジョイント コンパ ウンド	—	
4	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0			—	パテ乾燥後、表 面を平らに研 磨する。
		—	—	○	研磨紙 P 2 4 0 ～ 3 2 0			—	
5	パテ しごき	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	一 般 形	Hi ビニレックス エコ仕上げパテ	全面にパテを しごき取り平 滑にする。
					JIS A 6914	セっこうボ ード用目地 処理材	ジョイント コンパ ウンド	—	
6	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0			—	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。(Hi ビニレックスエコ仕上げパテは屋外及び水回り部には使用しないください。)
2. 工程 3 及び 5 のセっこうボード用目地処理材は、素地がセっこう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 JASS 18 M-201 による塗料 (ニッペ 浸透性シーラー (新) またはニッペ ファイン浸透シーラー (透明)) 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 (ニッペ 水性カチオンシーラー透明、又はニッペ 水性カチオンシーラーホワイト) 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. 新規に石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。