

18章 塗装工事

1節 一般事項

18. 1. 1 適用範囲

この章は、建物内外部のコンクリート、木部、金属、ボード類、モルタル等の素地に塗装を施す工事に適用する。

18. 1. 2 基本要品質

- (a) 塗装工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 塗装の仕上がり面は、所要の状態であること。
- (c) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

18. 1. 3 材料

- (a) この章で規定する塗料のホルムアルデヒド放散量は、J I S等の材料規格において放散量が規定されている場合は、特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (b) 特記により防火材料の指定がある場合は、建築基準法に基づき指定又は認定を受けたものとする。
- (c) 上塗り用の塗料は、原則として、製造所において、指定された色及びつやに調合する。ただし、少量の場合は、同一製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (d) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗材料の製造所が指定するものとする。

18. 1. 4 施工一般

- (a) 塗料の取扱い
塗料は、原則として、調合された塗料をそのまま使用する。ただし、素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低等に応じて、適切な粘度に調整することができる。
- (b) こしわけ
塗料は、使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こしわけを行う。
- (c) 研磨は、次による。
 - (1) 研磨紙は、JIS R 6251 (研磨布) 及び JIS R 6252 (研磨紙) による。
 - (2) 研磨紙ずりは、下層塗膜及びパテが硬化乾燥したのち、各層ごとに研磨紙で素地の長手方向に、下層の塗膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。
- (d) パテかい、パテしごき等は、次による。
 - (1) 穴埋め : 深い穴、大きな隙間等に穴埋め用パテ等をへら又はこてで押し込み埋める。
 - (2) パテかい : 面の状況に応じて、面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、パテをへら又はこてで薄く付ける。
 - (3) パテしごき : (1) 及び (2) の工程を行ったのち、研磨紙ずりを行い、パテを全面にへら付けし、表面に過剰のパテを残さないよう、素地が現れるまで十分しごき取る。
- (e) 塗り方は、(1) から (3) までの工法のうち塗料に適したものとし、色境、隅、ちり回り等は、乱さないよう十分注意し、区画線を明確に塗り分ける。
なお、錆止め塗料塗りは、浸漬塗りとすることができる。
 - (1) はけ塗り : はけを用いる。はけ目を正しく一様に塗る。
 - (2) 吹付け塗り : 塗装用のスプレーガンを用いる。ガンの種類、口径、空気圧等は、用いる塗料の性状に応じて、適切なものを選び、吹きむらのないよう一様に塗る。
 - (3) ローラーブラシ塗り : ローラーブラシを用いる。隅、ちり回り等は、小ばけ又は専用ローラーを用い、全面が均一になるように塗る。
- (f) 塗付け量は、平らな面に実際に付着させる塗料の標準量 (1回当たり) とする。ただし、塗料の標準量は、薄める前のものとする。
- (g) 塗装工程に種別のあるものは、特記された種別に応じて、各表中の○印の工程を行う。
- (h) 各塗装工程の工程間隔時間及び最終養生時間は、材料の種類、気象条件等に応じて適切に定める。
- (i) 中塗り及び上塗りは、なるべく各層の色を変えて塗る。
- (j) 組立及び取付け後又は工事の取合い上、塗装困難となる部分は、あらかじめ仕上げ塗りまで行う。
- (k) シーリング面に塗装仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化したのちに行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。

18. 1. 5 見本

仕上げの色合は、見本帳または見本塗板による。

18. 1. 6 施工管理

- (a) 塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上又は換気が適切でなく結露するなど塗料の乾燥に不適當な場合は、原則として、塗装を行わない。やむを得ず塗装を行う場合は、採暖、換気等の養生を行う。
- (b) 外部の塗装は、降雨のおそれのある場合及び強風時には、原則として、行わない。
- (c) 塗装面、その周辺、床等に汚損を与えないように注意し、必要に応じて、あらかじめ塗装箇所周辺に適切な養生を行う。
- (d) 塗装を行う場所は、換気に注意して、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- (e) 火気に注意し、爆発、火災等の事故を起こさないようにする。また、塗料をふき取った布、塗料の付着した布片等で、自然発火を起こすおそれのあるものは、作業終了後速やかに処置する。

18. 1. 7 塗装面の確認等

塗装面の確認は目視とし、表18. 1. 1による。ただし、錆止め塗料塗りの場合は、次によることを標準として、塗付け量又は標準膜厚の確認を行う。

- (1) 工事現場塗装の場合は、使用量から単位面積当たりの塗付け量を推定する。
- (2) 工場塗装の場合は、電磁膜厚計その他適切な測定器具により、膜厚の確認を行う。
- (3) 試験ロットの構成、1回の測定箇所数、合否の判定、不合格ロットの処置等は、1. 2. 2 [施工計画書]による品質計画で定める。

表18. 1. 1 塗装面の確認方法

項目	状態
見本塗板等との比較	見本塗板等と色、つや及び仕上げの程度が同様であること。
仕上り面の状態	むら、しわ、へこみ、はじき、つぶ等がないこと。