

2節 素地ごしらえ

18.2.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、モルタル面、コンクリート面、ボード面等の素地ごしらえに適用する。

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。

表18.2.1 木部の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料 そ の 他			面の処置	
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1	汚れ、付着物除去	○	○	—			木部を傷付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	節及びその周辺にはけ塗りを行う。 Hi-CR 下塗白（無鉛） 塗料用ソナー A 0～5%
				JASS 18 M-308	セラックニス	白ラックス 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。 Hiビニックス耐水パテ（仕上）
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、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用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、十分に乾燥させる。

18. 2. 3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18. 2. 2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。

表18. 2. 2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工 程	種別			塗料その他	面の処置	備考
	A種 (注)	B種 (注)	C種			
1 汚れ、付着物除去	○	—	○	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去	—
2 油類除去	○	—	—	—	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い。	—
	—	○	○	—	溶剤ぶき	
3 錆落とし	○	—	—	—	酸漬け、中和、湯洗いにより除去	放置せず次の工程に移る。
	—	○	—	—	ブラスト法により除去	
	—	—	○	—	ディスクサンダー又はスクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120～220で除去	
4 化成皮膜処理	○	—	—	—	りん酸塩処理後、湯洗い乾燥	

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

18. 2. 4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表18. 2. 3により、種別は特記による。特記がなければ、塗り工法に応じた節の規定による。

表18. 2. 3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工 程		種別		塗料その他	面の処置	塗付け量 (kg/m ²)	備考
		A種 (注)1	B種 (注)2				
1	汚れ、付着 物除去	○	○	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去	—	—
2	油類除去	○	—	—	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	—	—
		—	○	—	溶剤ぶき		
3	化成皮膜 処理	○	—	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥	—	—

(注) 1. A種は製作工場で行うものとする。

2. 鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて工程3の化成皮膜処理を行ったものとし、種別はB種とする。

18. 2. 5 モルタル面及びプaster面の素地ごしらえ

モルタル面及びプaster面の素地ごしらえは表18. 2. 4により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18. 2. 4 モルタル面及びプaster面の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置	
	A種	B種	規格 番号	規格名称	種類			
1	乾燥	○	○	—			—	素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ・付着物除去	○	○	—			—	素地を傷付けないように除去する。
3	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 清水100%	全面に塗り付ける。
4	穴埋め パテかき	○	○	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®ニックス耐水パテ(仕上)	
5	研磨紙 ずり	○	○	研磨紙P120～220			—	パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。
6	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®ニックス耐水パテ(仕上)	
7	研磨紙 ずり	○	—	研磨紙P120～220			—	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3の吸込止めは、塗料製造所の指定するものとする。
 2. 仕上材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。
 3. 仕上材が壁紙の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは、壁紙専用のものとする。
 4. 仕上材がマスチック塗材塗りの場合は、工程3の吸込止めを省略する。
 5. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

※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。

18. 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素地ごしらえ

(a) コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえは表18. 2. 5により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。ただし、7節の場合は (b) による。

表18. 2. 5 コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置	
	A種	B種	規格 番号	規格名称	種類			
1	乾燥	○	○	—			—	素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ・付着物除去	○	○	—			—	素地を傷付けないように除去する。
3	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) ニッペファイター 200	全面に塗り付けて平滑にする。
							(C-2) ニッペ 1材カチオンファイター ニッペビルガード カチオンファイター J	
4	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。
5	パテ しごき	○	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	ニッペファイター 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)	
6	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パネルの面の場合は、工程3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3の建築用下地調整塗材のC-1、C-2の使い分けは、15. 5. 5[下地調整] (a) 及び (d) による。

(b) コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらは表18. 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18. 2. 6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置
	A種	B種	規格 番号	規格名称	種類		
1 乾燥	○	○	—			—	素地を十分に乾燥させる。
2 汚れ・付着物除去	○	○	—			—	素地を傷付けないように除去する。
3 下地調整塗り (注)1	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-2	ニッパ [®] 1材カチオン [®] ファイナ ニッパ [®] ビルガード カチオン [®] ファイナ-J	全面に塗り付けて平滑にする。
4 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	—	ニッパ [®] 浸透性シーラー(新)、ニッパ [®] ファイン浸透シーラー(透明) 無希釈	全面に塗り付ける。
5 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	タカガードEパテ	全面にしごき取り平滑にする。
6 研磨紙ずり	○	—	研磨紙P120~220			—	乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注) 1. 押出成形セメント板面の場合は、工程3を省略する。
 2. 2液形エポキシ樹脂ワニス、2液形エポキシ樹脂パテは、上塗り塗料製造所の指定する製品とする。
 3. JASS 18 M-201 及びM-202 は、日本建築学会材料規格である。

18. 2. 7 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ

せっこうボード面及びその他のボード面の素地ごしらえは表18. 2. 7により、種別は特記による。特記がなければ、せっこうボードの目地工法が継目処理工法の場合はA種、その他の場合はB種とする。

表18. 2. 7 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置	
	A種	B種	規格 番号	規格名称	種類			
1	乾燥	○	○	—			—	継目処理部分を 十分乾燥させる。
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	せっこうボ 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P120～220			—	パテ乾燥後、表面 を平らに研磨す る。
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	せっこうボ 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P120～220			—	パテ乾燥後、全面 を平らに研磨す る。

- (注) 1. 屋外及び水回り部分の場合は、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でください。)
2. 工程3及び工程5のせっこうボード用目地処理材は、素地がせ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 (ニッパ 浸透性シーラー (新)、ニッパ ファイン浸透シーラー (透明)) を全面に塗る。
4. 仕上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. 仕上材が壁紙の場合は、パテは、壁紙専用のものとする。