

## 4節 合成樹脂調合ペイント塗り (SOP)

### 18.4.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

### 18.4.2 塗料の種類

合成樹脂調合ペイント塗りの塗料の種類は、特記による。特記がなければ、1種とする。

### 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。

表18.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別		塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	○		18.2.2による。				
1 下塗り (1回目)	○	○	JASS 18 M-304	木部下塗り用調 合ペイント	合成 樹脂	Hi-CR 下塗り白 (無鉛) 塗料用シナー A 0~5%	0.09
2 パテかい	—	○	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)	—
3 下塗り (2回目)	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調 合ペイント	合成 樹脂	Hi-CR 下塗り白 (無鉛) 塗料用シナー A 0~5%	0.09
4 研磨紙ざり	—	○	研磨紙P 120~220				
5 中塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	—	Hi-CR デラックスエポ 塗料用シナー A 2~7%	0.09
6 上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	—	Hi-CR デラックスエポ 塗料用シナー A 2~7%	0.08

(注) 1. 下塗りは、塗料を素地によくなじませるように塗る。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。

\*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。

### 18.4.4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは表18.4.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別		塗料その他		商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り	○(注)		18.3.3(a)による。			
1 中塗り (1回目)	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シーラー A 2~7%	0.09
2 研磨紙ざり	○	—	研磨紙P 220~240			
3 中塗り (2回目)	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シーラー A 2~7%	0.09
4 上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シーラー A 2~7%	0.08

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

### 18. 4. 5 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表18. 4. 3による。

表18. 4. 3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程		塗料その他		商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
		規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り		18. 3. 3 (c) による。			
1	中塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナー A 2~7%	0.09
2	上塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナー A 2~7%	0.08