

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RB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

(1) 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、RB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P120～220			露出素地面、既存塗膜面を研磨する。
		—	—	○	研磨紙P240～320			
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ビニレックス耐水パテ（仕上）
6	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙P120～220			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、RA種（不透明塗料塗りの場合）又はRB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の後に、塗料の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。

(2) 透明塗料塗りの下地調整は、RB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。

- (ア) 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。

- (イ) 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。
- (ウ) 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		
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、劣化し弱い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P120～220
		—	—	○	研磨紙P240～320
全面を平らに研磨する。					

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略し、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、RB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		
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	油類除去	○	○	—	溶剤ぶき

5	研磨紙ずり	—	○	○	研磨紙P240～320	全面を平らに研磨する。
---	-------	---	---	---	-------------	-------------

- (注) 1. 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA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RC種として、工程5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RA種は、工程1及び2を省略し、工程4に代えて、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R B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			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 ブ等により、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	—	ニッパ° 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	ニッパ° 1材ファイ 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			—	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	ニッパ° 1材ファイ 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、RA種又はRB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

(1) 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(2)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	吸込 止め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エ マルジョンシーラー	—	ニッパ° 水性透明 シーラー 水道水 100% ※	全面に塗り付け る。
5	下地調 整塗り	○	—	—	JIS A 6916	建 築 用 下 地 調 整 塗 材	C-1、 C-2 又 は E	(C-1) ニッパ° 1材ファイバー#200	全面に塗りつけ て平滑にする。
		—	○	—	JIS A 6916	建 築 用 下 地 調 整 塗 材	C-1、 C-2 又 は E	(C-2) ニッパ° 1材カチオン ファイバー (E) ニッパ° アンダーファイ バーS、ニッパ° アン ダーファイバーAL	
		—	○	—	JIS A 6916	建 築 用 下 地 調 整 塗 材	C-1、 C-2 又 は E	(C-1) ニッパ° 1材ファイバー#200	既存の塗膜の除 去部分の不陸を 調整する。
		—	○	—	JIS A 6916	建 築 用 下 地 調 整 塗 材	C-1、 C-2 又 は E	(C-2) ニッパ° 1材カチオン ファイバー (E) ニッパ° アンダーファイ バーS、ニッパ° アン ダーファイバーAL	

					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)	
6	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P120~220			—	乾燥後、表面を 平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙P240~320			—	
7	パテ しごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	ニッペ [®] 1材ファイバー#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	Hiビニックス耐水 パテ(仕上)	
8	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. コンクリートの場合は、工程4の建築用下地調整塗材がC-1、C-2又はCM-2の場合、工程4は省略する。
2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
3. 工程5の建築用下地調整塗材のC-1、C-2、CM-2又はE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外壁等の下地調整] (ア)及び(ウ)による。
4. 新規に塗装を行う場合は、RA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。

※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。

(2) 押出成形セメント板面及び8節におけるコンクリート面の下地調整は、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、C-2又はCM-2	(C-1) ニッパ [®] 1材ファイバー#200	全面に塗りつけて平滑にする。
								(C-2) ニッパ [®] 1材カチオンファイバー	
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1、C-2又はCM-2	(C-1) ニッパ [®] 1材ファイバー#200	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
			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)			
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。
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	タガード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P120~220			—	乾燥後、全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙P220~320			—	

(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、上塗塗料の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、RA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RB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、上塗塗料の製造所の指定する水性塗料とする。
吸込み止め：ニッパ° 水性カチオンシーラー透明、又はニッパ° 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）
6. 工程4の建築用下地調整塗材のC-1、C-2 又はCM-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外壁等の下地調整] (7) 及び(エ)による。

*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。

7. 2. 7 セッコウボード面及びその他ボード面の下地調整

セッコウ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 セッコウ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	セッコウボ 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			—	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	セッコウボ 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、塗料の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5のセッコウボード用目地処理材は、素地がセッコウ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) またはニッパ 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 (ニッパ 水性カチオンシーラー透明、又はニッパ 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。