

目 次

7章 鉄骨工事

8節 錆止め塗装	1
----------	---

15章 左官工事

6節 仕上塗材仕上げ	2
1項 一般事項	2
2項 材料	2
3項 施工一般	6
4項 下地処理	6
5項 下地調整	7
6項 工法	8
(2) 外装薄塗材E	8
(3) 防水形外装薄塗材E	9
(13) 複層塗材RE	13
(14) 複層塗材Si・複層塗材E	16
(16) 防水形複層塗材RE	22
(17) 防水形複層塗材E	25
7項 所要量等の確認	27
7節 マスチック塗材塗り	28

18章 塗装工事

1 節	共通事項	29
2 節	素地ごしらえ	31
1 項	一般事項	31
2 項	木部の素地ごしらえ	31
3 項	鉄鋼面の素地ごしらえ	32
4 項	亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ	32
5 項	モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ	33
6 項	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	34
7 項	せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ	36
3 節	錆止め塗料塗り	37
4 節	合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）	41
5 節	クリヤラッカー塗り（CL）	43
6 節	アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り（NAD）	44
7 節	耐候性塗料塗り（DP）	45
8 節	つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP-G）	51
9 節	合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP）	54
10 節	ウレタン樹脂ワニス塗り（UC）	55
11 節	ピグメントステイン塗り	56
12 節	木材保護塗料塗り（WP）	57

7章 鉄骨工事

8節 錆止め塗装

7.8.1 一般事項

- (1) この節は、鉄骨の錆止め塗装に適用する。
- (2) この節に規定する事項以外は、18章 [塗装工事] による。

7.8.2 塗装の範囲

- (1) 耐火被覆材の接着する面の塗装範囲は、特記による。また、耐火被覆材の接着する面以外の塗装範囲は、特記により、特記がなければ、次の部分以外の範囲を塗装する。
 - (ア) コンクリートに密着する部分及び埋め込まれる部分
 - (イ) 高力ボルト摩擦接合部の摩擦面
 - (ウ) 密閉される閉鎖形断面の内面
 - (エ) ピン、ローラー等密着する部分及び回転又は摺動面で削り仕上げした部分
 - (オ) 組立によって肌合せとなる部分
- (2) 工事現場で溶接を行う部分であっても、溶接に支障となる錆が発生するおそれのある場合は、溶接に支障のない適切な防錆措置を講ずる。
- (3) 工事現場で溶接を行う部分の両側それぞれ 100mm 程度の範囲及び超音波探傷試験に支障を及ぼす範囲の塗装は、超音波探傷試験の完了後に行う。

7.8.3 工事現場塗装

- 18.3.3 [錆止め塗料塗り] (2)による錆止め塗料塗りの工事現場塗装は、次による。
- (ア) 工事現場で組み立てた接合部の素地ごしらえは、表 18.2.2 [鉄鋼面の素地ごしらえ] によるC種とし、工場塗装と同種の錆止め塗料により塗装する。
 - (イ) 現場搬入後に塗膜が損傷した部分は、活膜を残して除去し、錆止め塗料で補修する。
 - (ウ) 錆が生じた部分は、旧塗膜を除去し、表 18.2.2 によるC種の素地ごしらえを行ったうえ、錆止め塗料で補修する。

7.8.4 塗料種別

- (1) 鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブで鉄骨に溶接されたものの内面の錆止め塗料の種別は、特記による。特記がなければ、表 18.3.1 [鉄鋼面の錆止め塗料の種別] のA s種とする。
- (2) 耐火被覆材が接着する面に塗装する場合の錆止め塗料の種別は、特記による。

15章 左官工事

6節 仕上塗材仕上げ

15.6.1 一般事項

この節は、建築用仕上塗材を用いる内外装の仕上工事に適用する。

15.6.2 材料

(1) 仕上塗材

- (ア) 仕上塗材は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）による。ただし、内装仕上げに用いる塗材のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (イ) 仕上塗材は表 15.6.1 により、種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法は特記による。
- (ウ) 仕上塗材は、指定された色、つや等を製造所において調合し、有効期間を経過したものは使用しない。
- なお、下塗材、主材及び上塗材は、同一製造所の製品とする。
- (エ) 内装薄塗材及び内装厚塗材で吸放湿性を有する塗材を用いる場合は JIS A 6909 に基づく [調湿形] の表示のあるものとし、適用は特記による。
- (オ) 内装薄塗材Wをコンクリート、セメントモルタル等のアルカリ性の下地に適用する場合は、JIS A 6909 に基づく [耐アルカリ性試験合格] の表示のあるものを用いる。
- (カ) 内装薄塗材Wは、JIS A 6909 に基づく [かび抵抗性] の表示のあるものを用いる。
- (キ) 複層仕上塗材の耐候性は、特記による。
- (ク) 複層仕上塗材の上塗材は表 15.6.2 により、樹脂、外観及び溶媒の種類は特記による。
- (ケ) 増塗材は、主材基層塗りに用いる材料とする。
- (コ) 設計図書に定められた防火材料は、建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとする。

表 15. 6. 1 仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法（その1）

種類	呼び名	仕上げの形状	工法 ^{(注) 4}	所要量(kg/m ²) ^{(注) 5}	塗り回数		
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材 S i	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 1.0以上	1 2	
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 0.6以上	1 1~2 ^{(注) 6}	
	可とう形 外装薄塗材 S i	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材 主 材	0.1以上 1.2以上	1 2	
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り	下塗材 主 材	0.1以上 1.2以上	1 1~2 ^{(注) 6}	
	外装薄塗材 E	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 1.0以上	1 2	
		平たん状 凹凸状	こて塗り	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 0.6以上	1 1~2 ^{(注) 6}	
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り				
		着色骨材砂壁状	吹付け	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 1.5以上	1 2	
	こて塗り		下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 0.9以上	1 1~2 ^{(注) 6}		
	可とう形 外装薄塗材 E	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材 主 材	0.1以上 1.2以上	1 2	
		平たん状 凹凸状	こて塗り	下塗材 主 材	0.1以上 1.2以上	1 1~2 ^{(注) 6}	
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り				
	防水形 外装薄塗材 E	ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り	下塗材 増塗材 主材基層 主材模様	0.1以上 0.5以上 0.7以上 0.2以上	1 1 1~2 ^{(注) 6} 1	
				凹凸状	吹付け	下塗材 増塗材 主材基層 主材模様	0.1以上 0.5以上 0.7以上 0.6以上
		外装薄塗材 S	砂壁状	吹付け	下塗材 主 材	0.1以上 1.0以上	1 1
					凹凸状	吹付け	下塗材 ^{(注) 1} 主 材
	内装薄塗材 C 内装薄塗材 L	平たん状 凹凸状	こて塗り				
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り				
	内装薄塗材 S i 内装薄塗材 E	砂壁状じゅらく ゆず肌状	吹付け	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 0.6以上	1 1~2 ^{(注) 6}	
		平たん状 凹凸状	こて塗り				
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー塗り				
	内装薄塗材 W	京壁状じゅらく ゆず肌状	吹付け	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 0.3以上	1 1~2 ^{(注) 6}	
		平たん状 凹凸状	こて塗り	下塗材 ^{(注) 1} 主 材	0.1以上 0.2以上	1 1~2 ^{(注) 6}	

表15.6.1 仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法（その2）

種類	呼び名	仕上げの形状	工法 ^{(注)4}	所要量(kg/m ²) ^{(注)5}	塗り回数	
厚付け 仕上塗材	外装厚塗材C	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材	0.1以上	1
				主材基層	3.0以上	1
				主材模様	2.0以上	1
				上塗材 ^{(注)3}	0.3以上	2
	外装厚塗材S i 外装厚塗材E	平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材 ^{(注)1}	0.1以上	1
				主材	5.0以上	1~2 ^{(注)6}
	外装厚塗材S i 外装厚塗材E	平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて塗り ローラー塗り	上塗材 ^{(注)3}	0.3以上	2
				下塗材	0.1以上	1
	内装厚塗材C	吹放し 凸部処理	吹付け	主材基層	1.5以上	1
				主材模様	1.5以上	1
	内装厚塗材C	平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	上塗材 ^{(注)2}	0.3以上	2
				下塗材	0.1以上	1
内装厚塗材L	平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	主材	3.0以上	1~2 ^{(注)6}	
			主材	2.5以上	1	
内装厚塗材G	平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材 ^{(注)1}	0.1以上	1	
			主材	2.5以上	1~2 ^{(注)6}	
内装厚塗材S i 内装厚塗材E	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材	0.1以上	1	
			主材基層	1.5以上	1	
内装厚塗材S i 内装厚塗材E	平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて塗り ローラー塗り	主材模様	1.5以上	1	
			下塗材	0.1以上	1	
内装厚塗材S i 内装厚塗材E	平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて塗り ローラー塗り	主材	3.0以上	1~2 ^{(注)6}	
			主材	3.0以上	1~2 ^{(注)6}	

15
章

表 15. 6. 1 仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法 （その3）

種類	呼び名	仕上げの形状	工法 (注) 4	所要量 (kg/m ²) (注) 5	塗り回数
複層 仕上塗材	複層塗材 C E 複層塗材 R E 複層塗材 S i 複層塗材 E	凸部処理 凹凸状	吹付け	下塗材 0.1以上	1
				主材基層 0.7以上	1
		主材模様 0.8以上	1		
		上塗材 0.25以上	2		
	可とう形 複層塗材 C E	凸部処理 凹凸状	吹付け	下塗材 0.1以上	1
				主材基層 1.0以上	1~2 (注) 6
	防水形複層塗材 C E 防水形複層塗材 R E 防水形複層塗材 E	凸部処理 凹凸状	吹付け	主材模様 0.5以上	1
				上塗材 0.25以上	2
	吹付用軽量塗材	砂壁状	吹付け	下塗材 0.1以上	1
				主材 厚 5 mm 以上	1~2 (注) 6
こて塗用軽量塗材	平たん状	こて塗り	下塗材 0.1以上	1	
			主材 厚 3 mm 以上	1~2 (注) 6	

- (注) 1. 下塗材を省略又は専用の下地調整塗材を用いる場合は、仕上塗材の製造所の指定による。
2. 上塗材の適用は、特記による。
3. 上塗材がセメントスタッコ以外の塗材の場合は、特記による。
4. 工法欄の吹付け、ローラー塗り及びこて塗りは、主材の塗付に適用する。
5. 所要量は、被仕上塗材仕上げ面単位面積当たりの仕上塗材（希釈する前）の使用質量とし、製造所の指定による。
- なお、表の所要量は、2回塗りの場合、2回分の使用質量を示す。
6. 塗り回数は、仕上塗材の製造所の指定による。
7. 複層塗材の上塗りがメタリックの場合の所要量及び塗り回数は、15.6.6(13)(エ)(a)による。

表 15.6.2 複層仕上塗材の上塗材の種類

樹脂 外観	アクリル系			シリ カ系	ポリウレタン系			アクリリコン系			ふっ素系		
	つや あり	つや なし	メタ リック	つや なし	つや あり	つや なし	メタ リック	つや あり	つや なし	メタ リック	つや あり	つや なし	メタ リック
溶媒													
溶剤系	○	○	○	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○
弱溶剤系	○	○	—	—	○	○	—	○	○	—	○	○	—
水系	○	○	—	○	○	○	—	○	○	—	○	○	—

凡例 ○印：選択可能、—印：選択不可

(注) つやなし及びメタリックは、可とう形複層塗材及び防水形複層塗材には適用しない。

- (2) 下地調整塗材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）による。

なお、下地が押出成形セメント板の場合は、日本建築学会材料規格 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〕による。

- (3) 水は、15.3.2 (2) による。

- (4) (1)から(3)まで以外の材料は、仕上塗材の製造所の指定する製品とする。

15.6.3 施工一般

- (1) 15.1.3 の見本塗板は、所要量又は塗厚が工程ごとに確認できるものとする。
- (2) 仕上げ工程の放置時間等は、18.1.4〔施工一般〕(8)による。
- (3) 施工場所の気温が低い場合は、18.1.6〔施工管理〕(1)による。
- (4) 外部の仕上げ塗りは、降雨、多湿等により結露のおそれのある場合又は強風時には、原則として、行わない。
- (5) 仕上げに溶剤を用いる場合は、換気をよくして、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- (6) 工程ごとの所要量等の確認を、15.6.7 により行う。
- (7) シーリング面に仕上塗材仕上げを行う場合、シーリング材が硬化した後に行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。

15.6.4 下地処理

- (1) モルタル、プラスト下地等で、ひび割れがある場合は、必要に応じて、U字形にはつり、仕上げに支障のないモルタル等で充填し、14 日程度放置する。ただし、気象条件等によりモルタル等の接着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
- (2) 外壁のコンクリート下地等のひび割れの処理方法は、監督職員と協議する。
- (3) モルタル下地の仕上げは、表 15.6.3 により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表 15. 6. 3 仕上塗材の種類に応じたモルタル下地の仕上げ

仕上塗材の種類（呼び名）	モルタル下地の仕上げ			備考
	はけ引き	金ごて	木ごて	
外装薄塗材 S i、外装薄塗材 E、外装薄塗材 S、 内装薄塗材 S i、内装薄塗材 E、内装薄塗材 W、 外装厚塗材 S i、外装厚塗材 E、内装厚塗材 S i、 内装厚塗材 E、複層塗材 C E、複層塗材 S i、 複層塗材 E、軽量骨材仕上塗材	○	○	○	薄塗材の 場合は、 金ごて又 は木ごて
内装薄塗材 C、内装薄塗材 L、外装厚塗材 C、 内装厚塗材 C、内装厚塗材 L、内装厚塗材 G	○	—	○	薄塗材の 場合は、 木ごて
可とう形外装薄塗材 S i、可とう形外装薄塗材 E、 防水形外装薄塗材 E、可とう形複層塗材 C E、 複層塗材 R E、 防水形複層塗材 C E、防水形複層塗材 E、 防水形複層塗材 R E	—	○	—	—

- (4) ALCパネル下地の場合は、ALCパネル面の欠け、穴等を、ALCパネルの製造所の指定する補修モルタルで平滑にする。
- (5) 押出成形セメント板下地の場合は、押出成形セメント板面の欠け、表面の傷等を、押出成形セメント板の製造所の指定する補修材料で平滑にする。

15. 6. 5 下地調整

- (1) コンクリート面の下地調整は、次による。
 - (ア) 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。
 - (イ) 下地面の清掃を行う。
 - (ウ) 下地調整塗材 C-2 を、1～2mm 程度全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、スラブ下等の見上げ面、厚付け仕上塗材仕上げ等の場合は、省略する。
 - (エ) 下地の不陸調整厚さが 1mm 以下の場合は、(ウ)の下地調整塗材 C-2 に代えて、下地調整塗材 C-1 を平滑に塗り付けることができる。
 - (オ) 下地の不陸調整厚さが 3mm を超えて 10mm 以下の場合は、(ウ)の下地調整塗材 C-2 に代えて、下地調整塗材 CM-2 を平滑に塗り付ける。
- (2) モルタル、せっこうプラスター及びプレキャストコンクリート面の下地調整は、次による。
 - (ア) 下地面の清掃を行う。
 - (イ) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、仕上塗材の下塗材で代用する場合は、省略することができる。
- (3) せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整は、次による。
 - (ア) 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] の B 種とする。
 - (イ) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。
- (4) ALCパネル面の下地調整は、次による。
 - (ア) 下地面の清掃を行う。
 - (イ) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、下地調整塗材 E で代用する場合は、省略することができる。
 - (ウ) 屋外は、仕上塗材の製造所の仕様により下地調整塗材 C-1 又は下地調整塗材 E を全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、外装薄塗材 S 仕上げの場合は、下地調整塗材 C-2 を全面に塗り付けて、平滑にする。
- (5) 押出成形セメント板面の下地調整は、次による。

- (ア) 下地面の清掃を行う。
- (イ) JASS 18 M-201に基づく塗料を全面に塗り付ける。
なお、仕上塗材の製造所の仕様により、下塗材を JASS 18 M-201 に基づく塗料で代用することができる。

日本ペイント 下地調整材一覧 (JIS A 6916他)

C-1	1材フィラー#200
C-2	1材カチオンフィラー
CM-2	—
E	アンダーフィラーS又はアンダーフィラーAL
合成樹脂エマルジョンシーラー (JIS K 5663)	水性透明シーラー、水性ホワイトシーラー、 水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）、 水性シミ止めシーラーII
JASS 18 M-201	ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）、 浸透性シーラー（新）、 ファイン浸透造膜シーラー、 ファインパーフェクトシーラー（透明・ホワイト）

15.6.6 工法

- (1) 外装薄塗材Si及び可とう形外装薄塗材Siは、次による。
 - (ア) 材料の練混ぜは、仕上塗材の製造所の指定する水の量で均一になるように行う。ただし、溶剤系の下塗材の場合は、仕上塗材の製造所の指定する量の専用薄め液で均一になるように行う。
 - (イ) 下塗りは、だれ、塗残しのないように均一に塗り付ける。
 - (ウ) 主材塗りは、次による。
 - (a) 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、仕上塗材の製造所の指定する吹付け条件により吹き付ける。
 - (b) ローラー塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のローラーを用いて塗り付ける。
- (2) 外装薄塗材E及び可とう形外装薄塗材Eは、次による。
 - (ア) 材料の練混ぜは、(1)(ア)による。
 - (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
 - (ウ) 主材塗りは、次による。
 - (a) 吹付けの場合、(1)(ウ)(a)による。
 - (b) ローラー塗りの場合、(1)(ウ)(b)による。
 - (c) こて塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。

外装薄塗材E（砂壁状・吹付け）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格番号	規格名称	種類				
下地調整	15.6.5による。				—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	外装薄塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2	主材	JIS A 6909	外装薄塗材E 主材	—	(1液・水系) ①リシン 水道水 5~8%	1.0以上	2

*JIS A 6909 外装薄塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。）

①水性ホワイトシーラー（1液・水系）

①水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）（1液・水系）

①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

・ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）

外装薄塗材E（ゆず肌状、さざなみ状*・ローラー）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格番号	規格名称	種類				
下地調整	15.6.5による。				—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	外装薄塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2	主材	JIS A 6909	外装薄塗材E 主材	—	(1液・水系) ①リシンR 水道水 0~3%	0.6以上	2

※当社の外装薄塗材Eローラー仕上げ用「リシンR」は砂壁状仕上げとなります。

*JIS A 6909 外装薄塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。）

①水性ホワイトシーラー（1液・水系）

①水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）（1液・水系）

①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

・ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）

(3) 防水形外装薄塗材Eは、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、(1)(ア)による。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

(ウ) 増塗りは、出隅、入隅、目地部、開口部回り等に、はけ又はローラーにより、端部に段差のないように塗り付ける。

(エ) 主材塗りは、次による。

(a) 基層塗りは、だれ、ピンホール及び塗残しのないよう下地を覆うように均一に塗り付ける。

防水形外装薄塗材E（ゆず肌状、さざ波状・ローラー）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整		15.6.5による。			—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	防水形外装薄塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1 以上	1
2	増塗材	JIS A 6909	防水形外装薄塗材E 主材	—	(1液・水系) ①DANシリコンセラー 水道水 0～6%	0.5 以上	1
3	主材基層	JIS A 6909	防水形外装薄塗材E 主材	—	①DANシリコンセラー 水道水 0～6%	0.7 以上	1～2
4	主材模様	JIS A 6909	防水形外装薄塗材E 主材	—	①DANシリコンセラー 水道水 5～10%	0.2 以上	1

*JIS A 6909 防水形外装薄塗材の規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。）

①水性カチオンシーラー（ホワイト）（1液・水系）

①ウルトラシーラーⅢ（透明）（1液・水系）

①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

①ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）

・1液ファインシーラー（1液・弱溶剤系）

※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、**浸透性シーラー（新）**、**ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**を使用してください。

(4) 外装薄塗材Sは、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、仕上塗材の製造所の指定する量の専用薄め液で均一になるように行う。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

(ウ) 主材塗りは、(1)(ウ)(a)による。

(5) 内装薄塗材C及び内装薄塗材Lは、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、仕上塗材の製造所の指定する水の量で均一になるように行う。
なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所の指定する可使用時間以内に使い終わる量とする。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

(ウ) 主材塗りは、次による。

(a) 吹付けの場合、(1)(ウ)(a)による。

(b) ローラー塗りの場合、(1)(ウ)(b)による。

(c) こて塗りの場合、(2)(ウ)(c)による。

(6) 内装薄塗材S i及び内装薄塗材Eは、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、仕上塗材の製造所の指定する水の量で均一になるように行う。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

- (ウ) 主材塗りは、(5)(ウ)による。
- (7) 内装薄塗材Wは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(6)(ア)による。ただし、合成樹脂エマルジョンを使用する場合は、仕上塗材の製造所の仕様による。
- (イ) 主材塗りは、次による。
- (a) 吹付けの場合、(1)(ウ)(a)による。
- (b) こて塗りの場合、(2)(ウ)(c)による。
- (8) 外装厚塗材Cは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(5)(ア)による。ただし、溶剤系の下塗材又は上塗材の場合は、仕上塗材の製造所の指定する量の専用薄め液で均一になるように行う。
- (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
- (ウ) 主材塗りは、次による。
- (a) 吹付けの場合は、次による。
- ① 基層塗りと模様塗りの2回とする。
- ② 基層塗りは、だれ、ピンホール及び塗残しのないよう下地を覆うように塗り付ける。
- ③ 模様塗りは、(1)(ウ)(a)による。
- ④ 凸部処理は、模様塗りの後に、見本塗板と同様の模様になるように、こて又はローラーにより押さえる。
- (b) こて塗りの場合、(2)(ウ)(c)による。
- (エ) 上塗材を用いる場合は、上塗りは、2回塗りとし、色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。
- (9) 外装厚塗材Si及び外装厚塗材Eは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(6)(ア)による。ただし、溶剤系の下塗材又は上塗材の場合は、仕上塗材の製造所の指定する量の専用薄め液で均一になるように行う。
- (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
- (ウ) 主材塗りは、次による。
- (a) 吹付けの場合、(8)(ウ)(a)による。
- (b) ローラー塗りの場合、(1)(ウ)(b)による。
- (c) こて塗りの場合、(2)(ウ)(c)による。
- (エ) 上塗りは、(8)(エ)による。
- (10) 内装厚塗材Cは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(5)(ア)による。
- (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
- (ウ) 主材塗りは、(8)(ウ)による。

- (11) 内装厚塗材L及び内装厚塗材Gは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(5) (ア)による。
 - (イ) 下塗りは、(1) (イ)による。
 - (ウ) 主材塗りは、(2) (ウ) (c)による。
- (12) 内装厚塗材S i 及び内装厚塗材Eは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(6) (ア)による。
 - (イ) 下塗りは、(1) (イ)による。
 - (ウ) 主材塗りは、(9) (ウ)による。

(13) 複層塗材CE及び複層塗材REは、次による。

(ア) 材料の練混ぜ

(a) 材料の練混ぜは、(8)(ア)による。

(b) 2液形上塗材は、薄める前に基剤と硬化剤を仕上塗材の製造所の指定の割合で混ぜ合わせる。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

(ウ) 主材塗りは、次による。

(a) 吹付けの場合、(8)(ウ)(a)による。

(b) ローラー塗りの場合、(1)(ウ)(b)による。

(エ) 上塗りは、次による。

(a) 上塗材がメタリックの場合の所要量は、0.4 kg/m²以上とする。また、上塗りの工程を3回以上とし、第1回目はクリヤー又はメタリックと同系色のエナメルを塗り付け、最上層はクリヤーとする。

(b) (a)以外の場合、上塗りは、(8)(エ)による。

複層塗材RE（凸部処理、凹凸状・吹付け）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要 量 (kg/m ²)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
下地調整	15.6.5による。				—	—
1 下塗材	JIS A 6909	複層塗材RE 下塗材	—	(1液・水系) ①水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	複層塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①タイルラック 1液EPO-Sベース 水道水 1~3%	0.7 以上	1
3 主材模様	JIS A 6909	複層塗材RE 主材	—	①タイルラック 1液EPO-Sベース 水道水 1~3%	0.8 以上	1
4 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。（凸部処理の場合のみ実施）				—	—
5 上塗材	JIS A 6909	複層塗材RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水性) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ①タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%				

*オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

* JIS A 6909 複層塗材REの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

- 下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。）
 - ① 水性ホワイトシーラー（1液・水系）
 - ① 水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）（1液・水系）
 - ① ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）
 - ① 浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）
- 上塗材
 - ・ パワーオーデフレッシュF（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
 - ・ スーパーオーデフレッシュF（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
 - ・ ファインDFセラミック（フッ素系・2液・弱溶剤系）
 - ① ファインフッソ（フッ素系・2液・弱溶剤系）
 - ・ パワーオーデフレッシュSi（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
 - ① スーパーオーデフレッシュSi（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
 - ① ファインシリコンフレッシュII（シリコン系・2液・弱溶剤系）
 - ① ファインSi（シリコン系・2液・弱溶剤系）
 - ① ファインウレタンU100（ウレタン系・2液・弱溶剤系）
 - ・ 1液ファインウレタンU100（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

複層塗材RE（ゆず肌状・ローラー）工法例

工程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整		15.6.5による。			—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	複層塗材RE 下塗材	—	(1液・水系) ①水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2	主材	JIS A 6909	複層塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①タイルラック 1液EPO-Sベース 水道水 2~6%	1.0 以上	1
3	上塗材	JIS A 6909	複層塗材RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
				—	(シリコン系・1液・水性) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
				—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ①タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%					

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

*JIS A 6909 複層塗材REの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。）

- ①水性ホワイトシーラー（1液・水系）
- ①水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）（1液・水系）
- ①ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）
- ①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ・スーパーオーデフレッシュF（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ・ファインDFセラミック（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ①ファインフツ（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・パワーオーデフレッシュSi（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ①スーパーオーデフレッシュSi（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ①ファインシリコンフレッシュⅡ（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ①ファインSi（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ①ファインウレタンU100（ウレタン系・2液・弱溶剤系）
- ・1液ファインウレタンU100（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

- (14) 複層塗材 S i 及び複層塗材 E は、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(9) (ア) 及び(13) (ア) (b) による。
 - (イ) 下塗りは、(1) (イ) による。
 - (ウ) 主材塗りは、(13) (ウ) による。
 - (エ) 上塗りは、(13) (エ) による。

複層塗材 S i（凸部処理、凹凸状・吹付け）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/㎡)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
下地調整	15.6.5による。				—	—
1 下塗材	JIS A 6909	複層塗材 S i 下塗材	—	(1液・水系) ①水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	複層塗材 S i 主材	—	①タイルラック シリカー-SベースⅡ 水道水 0~3%	0.7 以上	1
3 主材模様	JIS A 6909	複層塗材 S i 主材	—	①タイルラック シリカー-SベースⅡ 水道水 0~3%	0.8 以上	1
4 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様 吹き直後に凸部を押さえる。（凸部処理の場合のみ実施）				—	—
5 上塗材	JIS A 6909	複層塗材 S i 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水性) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ①タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%				

※オーデフレッシュ F 1 0 0 Ⅲ の場合、上塗材 1 回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

*JIS A 6909 複層塗材 Si の規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(④マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

- 下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。）
 - ①水性ホワイトシーラー（1液・水系）
 - ①水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）（1液・水系）
 - ①ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）
 - ・浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

●上塗材

- ・ **パワーオーデフレッシュ F**（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目には、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **スーパーオーデフレッシュ F**（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **ファインDFセラミック**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・ **ファインフツ**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・ **パワーオーデフレッシュ Si**（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **スーパーオーデフレッシュ Si**（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **ファインシリコンフレッシュ II**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファイン Si**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインウレタンU100**（ウレタン系・2液・弱溶剤系）
- ・ **1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

複層塗材 Si（ゆず肌状・ローラー）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/㎡)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
下地調整	15.6.5による。				—	—
1 下塗材	JIS A 6909	複層塗材 Si 下塗材	—	(1液・水系) ① 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	複層塗材 Si 主材	—	① タイルラック シリカー-Sベース II 水道水 1~5%	1.0 以上	1
3 上塗材	JIS A 6909	複層塗材 Si 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100 III* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水性) ① オーデフレッシュ Si100 III 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ① オーデフレッシュ U100 II 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ① タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%				

※**オーデフレッシュ F100 III**の場合、上塗材1回目塗りには「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。

*JIS A 6909 複層塗材Siの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(④マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ① **水性ホワイトシーラー**（1液・水系）
- ① **水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）**（1液・水系）
- ① **ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**（2液・弱溶剤系）
- ・ **浸透性シーラー（新）**（2液・溶剤系）

●上塗材

- ・ **パワーオーデフレッシュ F**（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目には、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **スーパーオーデフレッシュ F**（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **ファインDFセラミック**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・ **ファインフツ**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・ **パワーオーデフレッシュ Si**（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **スーパーオーデフレッシュ Si**（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **ファインシリコンフレッシュ II**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファイン Si**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインウレタンU100**（ウレタン系・2液・弱溶剤系）
- ・ **1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

複層塗材E（凸部処理、凹凸状・吹付け）工法例

工程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整		15.6.5による。			—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	複層塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2	主材基層	JIS A 6909	複層塗材E 主材	—	(1液・水系) ①タイルラック EMA-Sベース100K 水道水 1~3%	0.7 以上	1
3	主材模様	JIS A 6909	複層塗材E 主材	—	①タイルラック EMA-Sベース100K 水道水 1~3%	0.8 以上	1
4	凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様 吹き直後に凸部を押さえる。（凸部処理の場合のみ実施）			—	—	
5	上塗材	JIS A 6909	複層塗材E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
				—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
				—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ①タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%					

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

*JIS A 6909 複層塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。）

- ①水性ホワイトシーラー（1液・水系）
- ①水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）（1液・水系）
- ①ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）
- ①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ・スーパーオーデフレッシュF（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ①ファインDFセラミック（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ①ファインフッソ（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・パワーオーデフレッシュSi（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ①スーパーオーデフレッシュSi（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）

- ① **ファインシリコンフレッシュⅡ**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインSi**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインウレタンU100**（ウレタン系・2液・弱溶剤系）
- ・ **1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

複層塗材E（ゆず肌状・ローラー）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
下地調整	15.6.5による。				—	—
1 下塗材	JIS A 6909	複層塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ① 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2 主材	JIS A 6909	複層塗材E 主材	—	(1液・水系) ① タイルラック EMA-Sベース100K 水道水 1~3%	1.0 以上	1
3 上塗材	JIS A 6909	複層塗材E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水性) ① オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ① オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ① タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%				

※**オーデフレッシュF100Ⅲ**の場合、上塗材1回目塗りには「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。

* JIS A 6909 複層塗材REの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。）

- ① **水性ホワイトシーラー**（1液・水系）
- ① **水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）**（1液・水系）
- ① **ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**（2液・弱溶剤系）
- ① **浸透性シーラー（新）**（2液・溶剤系）

●上塗材

- ・ **パワーオーデフレッシュF**（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目には、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・ **スーパーオーデフレッシュF**（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ① **ファインDFセラミック**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインフッソ**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・ **パワーオーデフレッシュSi**（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ① **スーパーオーデフレッシュSi**（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

- ① **ファインシリコンフレッシュⅡ**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインSi**（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ① **ファインウレタンU100**（ウレタン系・2液・弱溶剤系）
- ・ **1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

(15) 可とう形複層塗材CEは、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、(13)(ア)による。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

(ウ) 主材塗りは、次による。

(a) 吹付けの場合は、次による。

① 基層塗りは、(3)(エ)(a)による。

② 模様塗りは、(1)(ウ)(a)による。

③ 凸部処理は、(8)(ウ)(a)④による。

(b) ローラー塗りの場合、(1)(ウ)(b)による。

(エ) 上塗りは、(13)(エ)(b)による。

- (16) 防水形複層塗材CE及び防水形複層塗材REは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(13)(ア)による。
 - (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
 - (ウ) 増塗りは、(3)(ウ)による。
 - (エ) 主材塗りは、次による。
 - (a) 基層塗りは、2回塗りとし、だれ、ピンホール及び塗残しのないよう下地を覆うように塗り付ける。
 - (b) 模様塗りは、(3)(エ)(b)による。
 - (c) 凸部処理は、(8)(ウ)(a)④による。
 - (オ) 上塗りは、(13)(エ)(b)による。

防水形複層塗材RE（凸部処理、凹凸状・吹付け）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整	15.6.5による。				—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 下塗材	—	(1液・水系) ①水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1 以上	1
2	増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①DANフィラーエポS 水道水 5～10%	0.6 以上	1
3	主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①DANフィラーエポS 水道水 5～10%	1.7 以上	2
4	主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①DANフィラー エポS 水道水 0～3%	0.7 以上	1
5	凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押える。（凸部処理の場合のみ実施）				—	—
5	上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5～10%	0.25 以上	2
				—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5～10%		
				—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5～10%		
				—	(アクリル系・1液・水系) ①DANタイル水性上塗 水道水 5～20%		

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

- *JIS A 6909 防水形複層塗材REの規格では、下記の商品も使用可能です。
 (①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)
 ●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)
 ①水性カチオンシーラー（ホワイト）（1液・水系）

- ①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）
 - ・ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）
 - ・一液浸透シーラー（1液・溶剤系）
- ※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、**浸透性シーラー（新）**、**ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**を使用してください。

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・スーパーオーデフレッシュF（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・パワーオーデフレッシュSi（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ①スーパーオーデフレッシュSi（シリコン系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・1液ファインウレタンU100（ウレタン系・1液・弱溶剤系）
（1液ファインウレタンU100弾性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。）

防水形複層塗材RE（ゆず肌状・ローラー）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整	15.6.5による。			—	—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 下塗材	—	(1液・水系) ①水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1 以上	1
2	増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①DANフィラーエポ 水道水 0~3%	0.6 以上	1
3	主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①DANフィラーエポ 水道水 0~3%	1.7 以上	2
4	主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①DANフィラーエポ 水道水 0~3%	0.6 以上	1
5	上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ * 水道水 5~10%	0.25 以上	2
				—	(シリコン系・1液・水系) ① オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
				—	(ウレタン系・1液・水系) ① オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ① DANタイル水性上塗 水道水 5~20%	—	—	—	—	

※**オーデフレッシュF100Ⅲ**の場合、上塗材1回目塗りには「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。

* **DAN**フィルターエポをローラー（多孔質ローラー）で塗装すると、仕上げの形状は「さざ波状」になります。細目のローラーを使用したり、希釈率を調整することによりゆず肌状の仕上げ形状に近づけることはできますが、事前に仕上がりの確認を行ってください。

* JIS A 6909 防水形複層塗材REの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909適合仕様となります。)

● 下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。）

① **水性カチオンシーラー（ホワイト）**（1液・水系）

① **浸透性シーラー（新）**（2液・溶剤系）

・ **ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**（2液・弱溶剤系）

※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、**浸透性シーラー（新）**、**ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**を使用してください。

● 上塗材

・ **パワーオーデフレッシュF**（フッ素系・2液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

・ **スーパーオーデフレッシュF**（フッ素系・1液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

・ **パワーオーデフレッシュSi**（シリコン系・2液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

① **スーパーオーデフレッシュSi**（シリコン系・1液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

・ **1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

（**1液ファインウレタンU100弾性添加剤**を現場で添加し、ご使用ください。）

- (17) 防水形複層塗材Eは、次による。
- (ア) 材料の練混ぜは、(14)(ア)による。
 - (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
 - (ウ) 増塗りは、(3)(ウ)による。
 - (エ) 主材塗りは、(16)(エ)による。
 - (オ) 上塗りは、(13)(エ)(b)による。

防水形複層塗材E（凹凸状 凸部処理・吹付け）工法例

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
下地調整	15.6.5による。				—	—
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1 以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材E 主材	—	(1液・水系) ①DANタイル中塗 Sホワイト 水道水 5~8%	0.6 以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材E 主材	—	①DANタイル中塗 Sホワイト 水道水 5~8%	1.7 以上	2
4 主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材E 主材	—	DANタイル中塗 Sホワイト 水道水 1~3%	0.7 以上	1
5 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様 吹き直後に凸部を押さえる。（凸部処理の場合のみ実施）				—	—
6 上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュ F100Ⅲ* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ①DANタイル水性上塗 水道水 5~20%		

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

*JIS A 6909 防水形複層塗材Eの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909合格仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。)

- ①水性カチオンシーラー（ホワイト）（1液・水系）
- ①ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）
- ①浸透性シーラー（新）（2液・溶剤系）

●上塗材

- ・**パワーオーデフレッシュF**（フッ素系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・**スーパーオーデフレッシュF**（フッ素系・1液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・**パワーオーデフレッシュSi**（シリコン系・2液・水系）
（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ①**スーパーオーデフレッシュSi**（シリコン系・1液・水系）
（上塗り1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）
- ・**1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）
（**1液ファインウレタンU100弾性添加剤**を現場で添加し、ご使用ください。）

防水形複層塗材E（ゆず肌状・ローラー）工法例

工程	塗料その他			日本ペイント 商品名	所要量 (kg/m ²)	塗り 回数	
	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整	15.6.5による。				—	—	
1	下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ① 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1 以上	1
2	増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材E 主材	—	(1液・水系) ① DANタイル中塗 Rホワイト 水道水 4~6%	0.6 以上	1
3	主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材E 主材	—	① DANタイル中塗 Rホワイト 水道水 4~6%	1.7 以上	2
4	主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材E 主材	—	① DANタイル中塗 Rホワイト 水道水 4~6%	0.6 以上	1
5	上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ① オーデフレッシュ F100III* 水道水 5~10%	0.25 以上	2
				—	(シリコン系・1液・水系) ① オーデフレッシュ Si100III 水道水 5~10%		
				—	(ウレタン系・1液・水系) ① オーデフレッシュ U100II 水道水 5~10%		
				—	(アクリル系・1液・水系) ① DANタイル水性上塗 水道水 5~20%		

※**オーデフレッシュF100Ⅲ**の場合、上塗材1回目塗りには「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。

***DAN**タイル**中塗R**ホワイトをローラー（多孔質ローラー）で塗装すると、仕上げの形状は「さざ波状」になります。細目のローラーを使用したり、希釈率を調整することによりゆず肌状の仕上げ形状に近づけることはできますが、事前に仕上がりの確認を行ってください。

*JIS A 6909 防水形複層塗材Eの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909合格仕様となります。)

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。）

①**水性カチオンシーラー（ホワイト）**（1液・水系）

①**ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）**（2液・弱溶剤系）

①**浸透性シーラー（新）**（2液・溶剤系）

●上塗材

・**パワーオーデフレッシュF**（フッ素系・2液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

・**スーパーオーデフレッシュF**（フッ素系・1液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

・**パワーオーデフレッシュSi**（シリコン系・2液・水系）

（上塗材1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

①**スーパーオーデフレッシュSi**（シリコン系・1液・水系）

（上塗り1回目塗りには、「**オーデフレッシュ共通中塗**」を塗装してください。）

・**1液ファインウレタンU100**（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

（**1液ファインウレタンU100弾性添加剤**を現場で添加し、ご使用ください。）

(18) 軽量骨材仕上塗材は、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、仕上塗材の製造所の指定する方法で均一になるように行う。

なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。

(イ) 下塗りは、(1)(イ)による。

(ウ) 主材塗りは、(7)(イ)による。

15.6.7 所要量等の確認

所要量等の確認方法は、防水形の仕上塗材又は軽量骨材仕上塗材の場合、単位面積当たりの使用量によることを標準とする。また、仕上りの程度の確認は、表15.6.4による。

表15.6.4 仕上りの程度の確認

確認項目	仕上りの程度
見本帳又は見本塗板との比較	見本と色合、模様、つや等の程度が同様であること。
塗り面の状態	むら、はじき等がないこと。

7節 マスチック塗材塗り

15.7.1 一般事項

この節は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面及びALCパネル面へのマスチック塗材塗りに適用する。

15.7.2 材料及び工法

- (1) マスチック塗材塗りは表 15.7.1 マスチック～15.7.1による。

表 15.7.1 マスチック塗材塗り

工 程		塗 材 そ の 他	塗付け量 (kg/㎡)
素地ごしらえ		18.2.5 [モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ] 又は 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] による。	—
1	下地押え	合成樹脂エマルジョンシーラー	0.12
2	塗材塗り	マスチック塗材A	1.20

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗材その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の素地ごしらえは、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] によるB種とする。

- (2) マスチック塗材は、マスチック塗材の製造所において調合されたものとする。
 (3) マスチック塗材は、施工に先立ち、かくはん機を用いてかくはんする。
 (4) 塗付けは、多孔質のハンドローラーを用い、下地にくばり塗りを行った後、均し塗りを行い、次にローラー転圧によりパターン付けをして、一段塗りで仕上げる。
 (5) 塗継ぎ幅は、800mm 程度とし、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。
 (6) パターンの不ぞろいは、追掛塗りをし、むら直しを行って調整する。

18章 塗装工事

1節 共通事項

18.1.1 一般事項

この章は、建築物の内外部のコンクリート、木部、金属、ボード、モルタル等の素地に塗装を施す工事に適用する。また、1章〔各章共通事項〕と併せて適用する。

18.1.2 基本要品質

- (1) 塗装工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 塗装の仕上り面は、所要の状態であること。
- (3) 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

- (1) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合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、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (2) 設計図書に特記された防火材料は、建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたいものとする。
- (3) 上塗り用の塗料は、指定された色、つや等を上塗塗料の製造所において調合し、有効期間を経過したものは使用しない。ただし、少量の場合は、同一の上塗塗料の製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (4) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗塗料の製造所が指定する製品とする。

18.1.4 施工一般

- (1) 塗料の取扱い
塗料は、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。
- (2) こし分け
塗料は、使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こし分けを行う。
- (3) 研磨は、次による。
 - (ア) 研磨紙等は、JIS R 6251（研磨布）及び JIS R 6252（研磨紙）による。
 - (イ) 研磨紙ずりは、下層の塗膜及びパテが硬化乾燥した後、各層ごとに研磨紙等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。
- (4) 穴埋め、パテかい及びパテしごきは、次による。
 - (ア) 穴埋めは、深い穴、大きな隙間等にパテをへら又はこてで塗り込み埋める。
 - (イ) パテかいは、塗装面の状況に応じて、塗装面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、パテをへら又はこてで薄く塗り付ける。
 - (ウ) パテしごきは、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。
- (5) 塗り方は、(ア)から(ウ)までの工法のうち塗料に適したものとし、色境、隅角部、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。
 - (ア) はけ塗りは、はけ目を正しく一様に塗る。

- (イ) 吹付け塗りは、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様に塗る。
- (ウ) ローラーブラシ塗りは、隅角部、ちり回り等を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。
- (6) 塗付け量は、平らな面に実際に付着させる塗料の標準量（一工程当たり）とする。ただし、塗料の標準量は、薄める前のものとする。
- (7) 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。
- (8) 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。
なお、標準工程間隔時間を超えて、上に塗り重ねる場合は、適切な処理を行う。
- (9) 中塗り及び上塗りの各層の色を変えること等により、中塗り及び上塗りが全面に均一に塗られていることを確認する。
- (10) 組立、取付け等及び工事の取合い、塗装困難となる部分は、あらかじめ仕上げ塗りまで行う。
- (11) 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後に行うものとし、塗重ねの適合性を確認し、必要な措置を講ずる。

18.1.5 見本

仕上げの色合は、あらかじめ監督職員に提出した見本帳又は見本塗板による。

18.1.6 施工管理

- (1) 気温が5℃以下、湿度が85%以上、結露等で塗料の乾燥に不適当な場合は、塗装を行わない。ただし、採暖、換気等を適切に行う場合は、この限りでない。
- (2) 外部の塗装は、降雨のおそれのある場合又は強風時は、原則として、行わない。
- (3) 塗装面、その周辺、床等に汚損を与えないように注意し、あらかじめ塗装箇所周辺に適切な養生を行う。
- (4) 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。
- (5) 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、直ちに必要な措置を講ずる。

18.1.7 塗装面の確認等

塗装の仕上がり面の確認は、目視とし、表 18.1.1 による。ただし、錆止め塗料塗りの品質確認は、次により、塗付け量又は標準膜厚の確認を行う。

- (ア) 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。
- (イ) 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。
- (ウ) 試験ロットの構成、1回の測定箇所数、合否の判定、不合格ロットの措置等は、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

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。

2節 素地ごしらえ

18.2.1 一般事項

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

- (1) 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			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	汚れ、 付着物 除去	○	○	—			—	素地を傷付けない ように除去する。 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 P 1 2 0 ~ 2 2 0			—	かんな目、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	H i - C R 下塗白（無鉛） 塗料用ソナー-A 0~5%	節及びその周辺 に、はけ塗りを 行う。
				JASS 18 M-308	セラックニス 類	白ラック ニス 1 種		
5	穴埋め	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマ ルションパテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水パテ（仕上）	割れ、穴、隙間、 くぼみ等に充填す る。
6	研磨紙 ざり	○	—	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. 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。

2. 合成樹脂エマルションパテは、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 の節止めにおいて、合成樹脂調合ペイント塗り及びつや有合成樹脂エマルションペイント塗りの場合はJASS 18 M-304 を適用し、それ以外はJASS 18 M-308 を適用する。

- (2) 透明塗料塗りの素地ごしらえで、素地面に、仕上げに支障のおそれがある著しい色むら、汚れ、変色等がある場合は、表 18.2.1 の工程を行った後、着色剤等を用いて色むら直しをする。

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。ただし、7節〔耐候性塗料塗り（DP）〕の場合は、B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
		(注) A種	(注) B種	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	○	—	—	—	弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
		—	○	○	—	溶剤ぶき
3	錆落とし	○	—	—	—	酸漬け、中和及び湯洗いにより除去
		—	○	—	—	プラスト法により除去
		—	—	○	—	ディスクサンダー、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、製作工場等で行うものとする。

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
		(注) A種	B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	○	—	—	弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、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) A種は、製造所等で行うものとする。

18.2.5 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ

モルタル面及びせっこうプラスター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 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ

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 ションシーラー	—	水性透明 シーラー ※ 水道水 100%	全面に塗り付ける。
4 穴埋め パテかい	○	○	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	1材フィラー #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 ションパテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水パテ (仕上)	
5 研磨紙 ずり	○	○	研磨紙 P 120 ~ 220			—	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	1材フィラー #200	全面をしごき取り 平滑にする。
			JIS K 5669	合成樹脂エマル ションパテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水パテ (仕上)	
7 研磨紙 ずり	○	—	研磨紙 P 120 ~ 220			—	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、工程3の吸込止めは、塗料の製造所の指定するものとする。

2. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

※吸込止めには、**水性透明シーラー**以外に、**水性ホワイトシーラー**、**水性シミ止めシーラーⅡ**、**水性カチオンシーラー透明**、**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

- (1) 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 [耐候性塗料塗り (DP)] の場合は、(2)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 吸込み 止め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマル ジョンシーラー	—	水性透明 シーラー ※ 水道水 100%	全面に塗り付ける。
4 下地調整 塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1、 C-2、 CM-2 又はE	(C-1) 1材フィラー #200	全面に塗り付けて平滑にする。
						(C-2) 1材カチオン フィラー	
						(E) アンダーフィラー S又はAL	
5 研磨紙 ずり	○	○	研磨紙 P 120～220			—	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	1材フィラー #200	全面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	
7 研磨紙 ずり	○	—	研磨紙 P 120～220			—	乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. コンクリート面の場合は、工程3を省略する。
 2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
 3. 工程4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、15.6.5 [下地調整] の(1)及び(4)による。

※吸込止めには、**水性透明シーラー**以外に、**水性ホワイトシーラー**、**水性シミ止めシーラーⅡ**、**水性カチオンシーラー透明**、**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7節 [耐候性塗料塗り (DP)] におけるコンクリート面の素地ごしらは、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-1、 C-2 又は CM-2	(C-1) 1材フィラー #200	全面に塗り付けて平滑にする。
						(C-2) 1材カチオン フィラー	
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	—	浸透性シーラー(新)、 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	タフガード EパテN-2	全面をしごき取り平滑にする。
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. 押出成形セメント板面の場合は、工程 3 を省略する。
 2. 7 節 [耐候性塗料塗り (DP)] におけるコンクリート面の場合、工程 3 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、15.6.5 [下地調整] (1) による。
 3. 工程 4 のシーラー及び工程 5 のパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定するものとする。
 4. JASS 18 M-201 及び M-202 は、日本建築学会材料規格である。

※A種の場合は、**浸透性シーラー(新)** をご使用ください。

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、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 ションパテ	一般形	Hiビニレックス エコ仕上げパテ	釘頭、たつき 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			
4	研磨紙 ずり	○	○	研磨紙P120～220			—	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 ションパテ	一般形	Hiビニレックス エコ仕上げパテ	全面をしごき 取り平滑にする。
				JIS A 6914	せっこうボード 用目地処理材			
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. 屋外及び水回り部の場合、工程3及び工程5の合成樹脂エマルションパテは、上に塗り重ねる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面の場合、工程3の前に吸込止めとしてJASS 18 M-201に基づく塗料(ファインパーフェクトシーラー(透明・ホワイト)またはファイン浸透造膜シーラー)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、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定する水系塗料(水性カチオンシーラー透明、又は水性カチオンシーラーホワイト)とする。
4. 仕上材が仕上塗材の場合、工程3及び工程5に用いる塗料その他は、仕上塗材の製造所の指定するものとする。

3節 錆止め塗料塗り

18.3.1 一般事項

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに適用する。

18.3.2 塗料種別

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.1 とし、次による。
- (ア) 4節の場合は、A s種とする。
- (イ) 7節の場合は、1回目の錆止め塗料塗りはC s種、2・3回目の錆止め塗料塗りはD s種とする。
- (ウ) 8節の場合はA s種又はB s種とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、B s種とする。
- (エ) 錆止め塗装のままとする場合は、A s種とする。

表 18.3.1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)	標準 膜厚 (μm)	適用
	規格 番号	規格名称	種類				
A s種	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	1種	速乾PZ ヘルゴンエコ 塗料用シナーA 0～10%	0.10	30	屋外 屋内
				超速乾型PZ ヘルゴンエコ 塗料用シナーA 0～10%			
B s種	次のいずれかによる。			水性ハイボン プライマー※1 水道水 0～5%	—	—	屋内
	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—		0.11	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	2種		0.11	30	
C s種	JIS K 5552	ジンクリッチ プライマー	2種	ジンキー8000 メタルグレー ジンキー8500シナー 0～15%	0.14	15	—
D s種	JIS K 5551	構造物用さび止め ペイント	A種	ハイボン30マスチック プライマーK ハイボンエポキシシナー 0～10%	0.14	30	—

- (注) 1. JIS K 5674 に基づき、1種は溶剤系、2種は水系である。
2. JASS 18 M-111 は、日本建築学会材料規格である。

*JASS 18 M-111の規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイボンプライマー
- ・1液水性デクロ

※1 水性ハイボンプライマーは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上り感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

- (2) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.2 とし、次による。
- (ア) 4 節の場合は A z 種又は B z 種とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、鋼製建具等は A z 種、その他は B z 種とする。
- (イ) 7 節の場合は、B z 種とする。
- (ウ) 8 節の場合は、C z 種とする。

表 18.3.2 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他				塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	日本ペイント商品名			
A z 種	JPMS 28	一液変性エポキシ樹脂さび止めペイント	—	1液ハイボンファインデクロ ※ ¹ 塗料用シンナーA 5～10%	0.10	30	屋外 屋内
B z 種	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー（変性エポキシ樹脂プライマー及び弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー）	—	ハイボンファインプライマーⅡ ※ ² 塗料用シンナーA 0～10%	0.14	40	屋外 屋内
C z 種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	—	水性ハイボンプライマー ※ ³ 水道水 0～5%	0.11	30	屋内

(注) JPMS 28 は日本塗料工業会規格、JASS 18 M-109 及びM-111 は日本建築学会材料規格である。

*JPMS 28規格では、下記商品も使用可能です。

- ・エスパーワンエース※¹
- ・ユニエボック60プライマー※²

※¹ **1液ハイボンファインデクロ**、**エスパーワンエース**は、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

※² **ユニエボック60プライマー**はスプレー塗装用です。はけ・ローラーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

*JASS 18 M-109規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ハイボン20デクロ
- ・ハイボン20ファイン
- ・ハイボン20ZNⅡ（新）

*JASS 18 M-111規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイボンプライマー
- ・1液水性デクロ

※³ **水性ハイボンプライマー**は、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

18.3.3 錆止め塗料塗り

- (1) 鉄鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。
- (ア) 4節、8節及び錆止め塗装のままの場合は表 18.3.3 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

表 18.3.3 鉄鋼面の錆止め塗料塗り

工 程		種 別		塗 り 工 法 そ の 他
		A種	B種	
素地ごしらえ		○ ^(注)		18.2.3 による。
1	錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	○	○	18.3.2(1)による。
2	研磨紙すり	○	—	研磨紙P120～180
3	錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	○	○	工程1に同じ。

(注)素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (イ) 7節の場合は、表 18.3.4 による。

表 18.3.4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面の錆止め塗料塗り

工 程		塗 り 工 法 そ の 他
素地ごしらえ		18.2.3 による
1	錆止め塗料塗り(下塗り1回目)	18.3.2(1)による。
2	錆止め塗料塗り(下塗り2回目)	18.3.2(1)による。
3	錆止め塗料塗り(下塗り3回目)	18.3.2(1)による。

(注)素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (2) 鉄骨等の鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (ア) 4節、8節及び錆止め塗装のままの場合は、次による。
- (a) 2回目を鉄骨等の製作工場で塗る場合は、次による。
- ① 1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後、塗装が困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
 - ② 2回目の錆止め塗料塗りは、汚れ、付着物等を除去した後、塗膜の損傷部分の補修塗りを行い、乾燥後に塗る。
 - ③ 工事現場での建て方及び接合完了後、塗膜の損傷部分は、汚れ、付着物等を除去した後、錆止め塗料で補修する。また、接合部の未塗装部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去した後、錆止め塗料を2回塗る。
- (b) 2回目を工事現場で塗る場合は、次による。
- ① 1回目の錆止め塗料塗りは、(a)①による。
 - ② 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場での建て方及び接合完了後、塗膜の損傷部分は、汚れ、付着物等を除去した後、錆止め塗料で補修し、乾燥後に塗る。また、接合部の未塗装部分は、(a)③による。
- (イ) 7節の場合は、次による。
- (a) 錆止め塗料塗りは、鉄骨等の製作工場において組立後に行う。ただし、組立後、塗装困難となる部分は、組立前に行う。
- (b) 鉄骨等の製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、構造物用さび止めペイント（表 18.3.1 の D s

種）を3回塗る。

- (c) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の錆止め塗料塗りの損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、JASS 18 M-109 に基づく錆止め塗料(表 18.3.2 のBz種)を3回塗る。
- (3) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。
- (7) 4節及び8節の場合は表 18.3.5 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、鋼製建具等はA種、その他はB種とする。

表 18.3.5 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

工 程		種 別		塗 り 工 法 そ の 他
		A種	B種	
素地ごしらえ		○ ^(注)	—	表 18.2.3 によるA種 ただし、鋼製建具等はB種
		—	○ ^(注)	表 18.2.3 によるB種
1	錆止め塗料塗り（下塗り1回目）	○	○	18.3.2(2)による。
2	研磨紙ざり	○	—	研磨紙P120～180
3	錆止め塗料塗り（下塗り2回目）	○	—	工程1に同じ。

(注)素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (1) 7節の場合は、表 18.3.6 による。

表 18.3.6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

工 程		塗 り 工 法 そ の 他
素地ごしらえ		表 18.2.3 によるA種 ただし、鋼製建具等はB種
1	錆止め塗料塗り	18.3.2(2)による。

(注)素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (4) 鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (7) 4節、8節の場合は、次による。
- (a) 1回目の錆止め塗料塗りは、鋼製建具等の製造所において、次の部分の範囲を行う。
- ① 鋼製建具の組立後の見え掛り部分
 - ② 鋼製建具の組立後に取り付ける押縁等の見え隠れ部分
- (b) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、塗膜の損傷部を錆止め塗料で補修し、平滑に仕上げた後に行う。ただし、取付け後、塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。
- (1) 7節の場合は、1回塗りとし、(7)(a)による。
- (5) (4)以外の錆止め塗料塗りは、次の部分以外の範囲を塗装する。
- (7) 7.8.2 [塗装の範囲] (1)の(ア)から(オ)までの部分
- (イ) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
- (ロ) 床型枠用鋼製デッキプレートの類で、亜鉛めっきされたもの

4節 合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）

18.4.1 一般事項

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 木部の合成樹脂調合ペイント塗り

木部の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 木部の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別		塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称	種類		
素地 ごしらせ	○		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下塗白 (無鉛) 塗料用シナーA 0～5%	0.09
2 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下塗白 (無鉛) 塗料用シナーA 0～5%	0.09
3 パテかい	—	○	JIS K 5669	合成樹脂エマ ル ションパテ	耐水形	Hiピニレックス 耐水パテ (仕上)	—
4 研磨紙 ずり	—	○	研磨紙P120～220			—	—
5 中塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0～10%	0.09
6 上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0～10%	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. 素地ごしらせの種別は、塗料その他の欄による。

3. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。

* Hiピ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。

18.4.3 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面の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 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別		塗料その他		種類	日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称			
錆止め塗料塗り	○ ^(注)		18.3.3(1)による。				—
1 中塗り (1回目)	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0~10%	0.09
2 研磨紙ざり	○	—	研磨紙P220~240			—	—
3 中塗り (2回目)	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0~10%	0.09
4 上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0~10%	0.08

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

18.4.4 亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りは、表 18.4.3 による。

表 18.4.3 亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	塗料その他		種類	日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	規格番号	規格名称			
錆止め塗料塗り	18.3.3(3)による。				—
1 中塗り	JIS K 5516	合成樹脂 調合ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0~10%	0.09
2 上塗り	JIS K 5516	合成樹脂 調合ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコII 塗料用シナーA 0~10%	0.08

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

5節 クリヤラッカー塗り（CL）

18.5.1 一般事項

この節は、屋内の木部のクリヤラッカー塗りに適用する。

18.5.2 クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表18.5.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.5.1 クリヤラッカー塗り

工 程	種別		塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)	
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称	種類			
素地ごしらえ	○ (注) 1		18.2.2による。			—	—	
1	目止め	○	—	合成樹脂目止め剤		—	—	
2	着色 (注) 2	○	—	溶剤形着色剤（溶剤形ステイン）又は 油性染料着色剤（オイルステイン）(注) 2		—	—	
3	下塗り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系 シーラー	ウッド シーラー	—	0.10
4	中塗り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系 シーラー	サンジング シーラー	—	0.10
5	研磨紙 ずり	○	○	研磨紙P 2 2 0～2 4 0			—	—
6	上塗り (1回目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルローズ ラッカー	木材用クリヤ ラッカー	—	0.10
7	研磨紙 ずり	○	—	研磨紙P 2 4 0～3 2 0			—	—
8	上塗り (2回目)	○	—	JIS K 5531	ニトロセルローズ ラッカー	木材用クリヤ ラッカー	—	0.10

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. A種の場合、工程2の適用及び着色に用いる塗料の種類は、特記による。

6 節 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り（NAD）

18.6.1 一般事項

この節は、屋内のコンクリート面、モルタル面等のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

18.6.2 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りは表 18.6.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 18.6.1 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

工 程	種別		塗料その他		日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称		
素地 ごしらえ	○		モルタル面の素地ごしらえは、表18.2.4 による B種とする。 コンクリート面の素地ごしらえは、表18.2.5 によるB種とする。 押出成形セメント板面の素地ごしらえは、18.2.6 によるB種とする。			—
1 下塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂非水分散形塗料	ケンエースG-II 塗料用シナーA 0~10%	0.10
2 研磨紙 ざり	○	—	研磨紙P220~240		—	—
3 中塗り	○	—	JIS K 5670	アクリル樹脂非水分散形塗料	ケンエースG-II 塗料用シナーA 0~10%	0.10
4 上塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂非水分散形塗料	ケンエースG-II 塗料用シナーA 0~10%	0.10

(注) 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

*ケンエースG-IIは艶消しです。艶有り仕上げが必要な場合は「ケンエースG-IIグロス」をご使用ください。

*JIS K 5670規格では下記商品も使用可能です。

- 下塗り、中塗り、上塗り
- ・ケンエースG-IIグロス

*下塗り・中塗り・上塗りと、同一商品をご使用ください。

7節 耐候性塗料塗り（DP）

18.7.1 一般事項

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面等の耐候性塗料塗りに適用する。

18.7.2 鉄鋼面の耐候性塗料塗り

(1) 鉄鋼面の耐候性塗料塗りは、表 18.7.1 による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。なお、鉄骨等の製作工場で溶接した箇所の錆止め塗料塗りは、18.3.3(2) (イ) (b) による。

表 18.7.1 鉄鋼面の耐候性塗料塗り

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付量 (kg/m ²)
	規格 番号	規格名称	種類		
錆止め塗料塗り	18.3.3(1)による				—
1 研磨紙ざり	研磨紙 P 1 2 0 ~ 2 2 0			—	—
2 中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	A種 中塗り塗料	ファイン中塗りDP 塗料用シナーAまたはSA 0~10%	0.14
3 上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	A種 上塗り塗料	1級の場合（ふっ素系） ファインDF セラミックST 塗料用シナーA 0~10%	0.10
				2級の場合（シリコン系） ファインSi 塗料用シナーA 0~5%	
				3級の場合（ポリウレタン系） ファインウレタンU100 塗料用シナーA 5~15%	

(注) 1. 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. 工程 3 まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程 1 の研磨紙ざりは省略する。

* 上記以外に下記商品も使用可能です。※組合せ例の表からご選択ください。

● 上塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 上塗り塗料)

- (1級) ・デュフロン100フレッシュII
- ・デュフロン100ニューファイン
- (3級) ・ハイボン50上塗り
- ・ハイボン50ファイン

● 中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 中塗り塗料)

- ・デュフロン100ファイン中塗り
- ・デュフロン100ファイン中塗りU
- ・デュフロン100中塗りK
- ・ハイボン30ファイン中塗り
- ・ハイボン30ファイン中塗りU
- ・ハイボン30マスチック中塗りK
- ・ハイボン30マスチック中塗り

組合せ例

工程 仕上種類	種別	上塗り	中塗り	下塗り (3回目)	下塗り (2回目)	下塗り (1回目)
上塗り 1級	—	デュフロン100 フレッシュII	デュフロン100 中塗りK	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマー K	ジンキー 8000 メタルグレー
		ファインDF セラミックST	ファイン中塗りD P	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマーK
		デュフロン100 ニューファイン	デュフロン100 ファイン中塗り 又はデュフロン 100ファイン 中塗りU	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマー K	ジンキー 8000 メタルグレー
上塗り 2級	—	ファインSi	ファイン 中塗りDP	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマー K	ジンキー 8000 メタルグレー
上塗り 3級	—	ハイボン50 上塗り	ハイボン30 マスチック 中塗りK又は ハイボン30 マスチック中塗り	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマー K	ジンキー 8000 メタルグレー
		ハイボン50 ファイン	ハイボン30 ファイン中塗り 又は ハイボン30 ファイン中塗りU	ハイボン30 マスチック プライマー K	ハイボン30 マスチック プライマー K	ジンキー 8000 メタルグレー

18.7.3 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り

- (1) 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗りは、表 18.7.2 による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。

表 18.7.2 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	規格 番号	規格名称	種類		
錆止め塗料塗り	18.3.3(3)による				—
1 研磨紙ざり	研磨紙P120～220			—	—
2 中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	A種 中塗り塗料	ファイン中塗DP 塗料用シナーAまたはSA 0～10%	0.14
3 上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	A種 上塗り塗料	1級の場合（ふっ素系） ファインDF セラミックST 塗料用シナーA 0～10%	0.10
				2級の場合（シリコン系） ファインSi 塗料用シナーA 0～5%	
				3級の場合（ポリウレタン系） ファインウレタンU100 塗料用シナーA 5～15%	

(注) 1. 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. 工程 3 まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程 1 の研磨紙ざりは省略する。

* 上記以外に下記商品も使用可能です。※組合せ例の表からご選択ください。

● 上塗 (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 上塗り塗料)

- (1級) ・デュフロン100フレッシュII
- ・デュフロン100ニューファイン
- (3級) ・ハイボン50上塗
- ・ハイボン50ファイン

● 中塗 (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 A種 中塗り塗料)

- ・デュフロン100ファイン中塗
- ・デュフロン100ファイン中塗U
- ・デュフロン100中塗K
- ・ハイボン30ファイン中塗
- ・ハイボン30ファイン中塗U
- ・ハイボン30マスチック中塗K
- ・ハイボン30マスチック中塗

組合せ例

工程 仕上種類	種別	上塗り	中塗り	下塗り
上塗り 1級	—	デュフロン100 フレッシュII	デュフロン100 中塗K	ハイボン20デクロ 又は ハイボン20ZNI（新）
		ファインDF セラミックST	ファイン中塗DP	ハイボン20ファイン 又は ハイボンファインプライマーII 又は ハイボン20ZNI（新）
		デュフロン100 ニューファイン	デュフロン100 ファイン中塗 又は デュフロン100 ファイン中塗U	ハイボン20ファイン 又は ハイボンファインプライマーII 又は ハイボン20ZNI（新）
上塗り 2級	—	ファインSi	ファイン中塗DP	ハイボン20ファイン 又は ハイボンファインプライマーII 又は ハイボン20ZNI（新）
上塗り 3級	—	ハイボン50上塗	ハイボン30 マスチック中塗K 又は ハイボン30 マスチック中塗	ハイボン20デクロ 又は ハイボン20ZNI（新）
		ハイボン50 ファイン	ハイボン30 ファイン中塗 又は ハイボン30 ファイン中塗U	ハイボン20ファイン 又は ハイボンファインプライマーII 又は ハイボン20ZNI（新）

18.7.4 コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗り

コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗りは、表 18.7.3 により、種別は特記による。

表 18.7.3 コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗り

工 程	種別			塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	C 種	規格 番号 (注) 2	規格名称	等級		
素地 ごしらえ	○ (注) 1			表 18.2.6 によるA種 ただし、押出成形セメント板面はB種				—
1 下塗り	○	○	○	JASS 18 M-201	反応形成樹脂シー ラーおよび弱溶剤系 反応形成樹脂シー ラー	—	ファイン浸透 シーラー (透明) 無希釈	0.08
2 中塗り	○	—	—	JASS 18 M-405	常温乾燥形ふっ素樹 脂塗料用中塗り(常温 乾燥形ふっ素樹脂塗 料用中塗りおよび弱 溶剤系常温乾燥形ふ っ素樹脂塗料用中塗 り)	—	—	—
	—	○	—	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料用 中塗り (アクリルシリコン樹 脂塗料用中塗りおよ び弱溶剤系アクリルシリ コン樹脂塗料用中塗り)	—	—	—
	—	—	○	JASS 18 M-403	2液形ポ リウレタン用 中塗り (2液形ポ リウレ タンエナメル用中塗りおよび 弱溶剤系2液形ポ リウレ タンエナメル用中塗り)	—	ファイン ウレタン U100 塗料用シナ-A 5~10%	0.14
3 上塗り	○	—	—	JIS K 5658	建築用耐候性 上塗り塗料	1級 (主要原料 ふっ素樹脂)	—	—
	—	○	—			2級 (主要原料 シリコン樹脂)	—	—
	—	—	○			3級 (主要原料 ポ リウレタン樹脂)	ファイン ウレタン U100 塗料用シナ-A 10~15%	0.10

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. JASS 18 M-201、M-403、M-404 及びM-405 は、日本建築学会材料規格である。

*上記以外に下記商品も使用可能です。※組合せ例の表からご選択ください。

●上塗り・中塗り

・ファインSi

(JIS K 5658 建築用耐候性 上塗り塗料 2級 相当※)

(JASS 18 M-404 アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り (弱溶剤系アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り)

※社内試験で該当規格の性能を満たしています。

18
章

●下塗り

・浸透性シーラー（新）

（JASS 18 M-201 反応形合成樹脂シーラー）

組合せ例

工程 仕上種類	種別	上塗り	中塗り	下塗り
ふっ素樹脂 （1級）	A種	—	—	—
シリコン系 （2級）	B種	ファインS i	ファインS i	ファイン浸透 シーラー（透明）

8節 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り（E P-G）

18.8.1 一般事項

この節は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用する。

18.8.2 コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表 18.8.1 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、B種とする。なお、天井面等の見上げ部分は、工程 3 を省略する。

表 18.8.1 コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別		塗料その他		日本ペイント 商品名	塗付份量 (kg/㎡)	
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称			
素地ごしらえ	○ (注) 1		18.2.5、18.2.6又は 18.2.7 による。			—	
1	下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマル ジョンシーラー	水性カチオンシーラー (透明) 無希釈	0.07
2	中塗り (1回目)	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0～10%	0.10
3	研磨紙ざり	○	—	研磨紙P 2 2 0～2 4 0		—	—
4	中塗り (2回目)	○	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0～10%	0.10
5	上塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0～10%	0.10

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表 18.2.6 によるB種とする。

3. 下塗りに用いる合成樹脂エマルジョンシーラーは、上塗塗料の製造所の指定する水系塗料とする。

* ドアノブまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。

● JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンシーラーでは下記商品も使用可能です。

- ・水性カチオンシーラー（ホワイト）
- ・水性シミ止めシーラーⅡ

18.8.3 木部のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の木部のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表 18.8.2 による。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表 18.8.2 木部のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付量 (kg/㎡)
	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	JIS K 5663	合成樹脂 エマルジョンシーラー	—	水性ウッドベースⅡ ※ 水道水 0～10%	0.07
2 パテかい	JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	耐水形 薄付け用	H i ビニレックス 耐水パテ（仕上）	—
3 研磨紙 ずり	研磨紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0			—	—
4 中塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	—	水性ケンエースグロス 水道水0～10%	0.10
5 上塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	—	水性ケンエースグロス 水道水0～10%	0.10

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. 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。

3. 下塗りに用いる合成樹脂エマルジョンシーラーは、上塗塗料の製造所の指定する水系塗料とする。

* ドアノブまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。

* **H i ビニレックス耐水パテ（仕上）** は、屋外及び水回りには使用しないでください。

※ 「**水性ウッドベースⅡ**」は、JIS K 5663合成樹脂エマルジョンシーラーの相当品です。
(社内試験で該当規格の性能を満たしています)

18.8.4 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表 18.8.3 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.8.3 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別		塗料その他		日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称		
錆止め 塗料塗り	○ (注)		18.3.3(1)による。			—
1 中塗り (1回目)	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10
2 研磨紙 ずり	○	—	研磨紙P220~240		—	—
3 中塗り (2回目)	○	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10
4 上塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

※ドアノブのまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。

18.8.5 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表 18.8.4による。

表18.8.4 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	塗料その他		日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
	規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り	18.3.3(3)による。			—
1 中塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10
2 上塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

9 節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP）

18.9.1 一般事項

この節は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等の合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用する。

18.9.2 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表 18.9.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。

表 18.9.1 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別		塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付量 (kg/㎡)
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ	○ (注) 1		18.2.5、18.2.6又は 18.2.7 による。				—
1 下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン シーラー	—	水性透明シーラー 水道水100%	0.07
2 中塗り (1回目)	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン ペイント	1種	エコフラット70 水道水5~15%	0.10
3 研磨紙ざり	○	—	研磨紙P220~240			—	—
4 中塗り (2回目)	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン ペイント	1種	エコフラット70 水道水5~15%	0.10
5 上塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン ペイント	1種	エコフラット70 水道水5~15%	0.10

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表 18.2.6 によるB種とする。

- JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンシーラーの規格では、下記商品も使用可能です。
 - ・水性ホワイトシーラー
 - ・水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）
 - ・水性シミ止めシーラーII
 - JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント 1種の規格では、下記商品も使用可能です。
 - ・Hiビニレックスエコ70
 - ・水性ケンエース
 - ・水性ケンエースグロス（7分つや有り・5分つや有り・3分つや有り）
 - ・オーデコートGエコ（5分つや有り・3分つや有り・つや消し）
 - ・エコフラット100（相当※）
 - ・Hiビニフレッシュセラ（相当※）
- ※社内試験で該当規格の性能を満たしています。

10節 ウレタン樹脂ワニス塗り（UC）

18.10.1 一般事項

この節は、屋内の木部のウレタン樹脂ワニス塗りに適用する。

18.10.2 ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは表 18.10.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 18.10.1 ウレタン樹脂ワニス塗り

工程	種別		塗料その他		日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)	
	A種	B種	規格 番号	規格名称		1液形	2液形
素地ごしらえ	○ ^{(注)1}		18.2.2による。		—	—	—
1 着色 ^{(注)3}	○	○	—	油性顔料着色剤又は 溶剤形顔料着色剤 ^{(注)4}	—	—	—
2 下塗り	○	○	JASS 18 M-301	1液形油変性ポリ ウレタンワニス	—	0.05	—
			JASS 18 M-502	2液形ポリウレタン ワニス	ファインウレタン U100 木部用クリヤー 塗料用シナ-A 5~10%	—	0.06
3 研磨紙 ずり	○	○	研磨紙P240~320		—	—	—
4 中塗り	○	—	JASS 18 M-301	1液形油変性ポリ ウレタンワニス	—	0.05	—
			JASS 18 M-502	2液形ポリウレタン ワニス	ファインウレタン U100 木部用クリヤー 塗料用シナ-A 5~10%	—	0.06
5 研磨紙 ずり	○	—	研磨紙P240~320		—	—	—
6 上塗り	○	○	JASS 18 M-301	1液形油変性ポリ ウレタンワニス	—	0.05	—
			JASS 18 M-502	2液形ポリウレタン ワニス	ファインウレタン U100 木部用クリヤー 塗料用シナ-A 5~10%	—	0.06

(注)1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. JASS 18 M-301 及びM-502 は、日本建築学会材料規格である。

3. 工程1の着色の適用は、特記による。

4. 工程1の着色に用いる塗料は、1液形油変性ポリウレタンワニスの場合は油性顔料着色剤（ピグメントステインJASS 18 M-306）とし、2液形ポリウレタンワニスの場合は溶剤形顔料着色剤とする。

※ファインウレタンU100木部用クリヤーは床・廊下・美術工芸品・床柱・カウンター・陳列棚などには使用しないでください。室内塗装される場合は乾燥が遅くなりますので、注意してご使用ください。

11節 ピグメントステイン塗り

18.11.1 一般事項

この節は、屋内の木部のピグメントステイン塗りに適用する。

18.11.2 ピグメントステイン塗り

(1) ピグメントステイン塗りは、表 18.11.1 による。

表 18.11.1 ピグメントステイン塗り

工 程		塗料その他		日本ペイント 商品名
		規格番号	規格名称	
素地ごしらえ		表 18.2.1 木部の素地ごしらえによるB種		
1	着色	JASS 18 M-306	ピグメントステイン	—
2	着色むら直し	JASS 18 M-306	ピグメントステイン	—

- (注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
 2. JASS 18 M-306 は、日本建築学会材料規格である。
 3. 塗付け量は、製造所の仕様による s。

12節 木材保護塗料塗り（WP）

18.12.1 一般事項

この節は、屋外の木部の木材保護塗料塗りに適用する。

18.12.2 木材保護塗料塗り

木材保護塗料塗りは表18.12.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.12.1 木材保護塗料塗り

工 程		種別		塗料その他		日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	規格番号	規格名称		
素地ごしらえ		○ ^{(注)1}		18.2.2による。			—
1	下塗り	○	○	JASS 18 M-307	木材保護塗料	—	0.06
2	上塗り (1回目)	○	○	JASS 18 M-307	木材保護塗料	—	0.06
3	上塗り (2回目)	○	—	JASS 18 M-307	木材保護塗料	—	0.04

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. JASS 18 M-307 は、日本建築学会材料規格である。