

目 次

4章 外壁改修工事

1 節 共通事項	1
5 節 仕上塗材仕上げ外壁等の改修	3
1 項 一般事項	3
2 項 材料	3
3 項 施工一般	6
4 項 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	6
5 項 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げ外壁等の下地調整	8
6 項 工法	9
(2) 外装薄塗材 E	9
(3) 防水形外装薄塗材 E	11
(7) 複層塗材 R E	13
(8) 複層塗材 S i ・複層塗材 E	17
(10) 防水形複層塗材 R E	23
(11) 防水形複層塗材 E	27
(12) 可とう形改修塗材 E	31
(13) 可とう形改修塗材 R E	34
7 項 部分改修工法	36
6 節 マスチック塗材塗り仕上げ外壁等の改修	37
7 節 外壁用塗膜防水材による改修	38

7章 塗装改修工事

1 節 共通事項	42
2 節 下地調整	44
1 項 一般事項	44
2 項 木部の下地調整	44
3 項 鉄鋼面の下地調整	45
4 項 亜鉛めつき鋼面の下地調整	45
5 項 モルタル面及びプラスター面の下地調整	46
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下地調整	47
7 項 せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整	50
3 節 素地ごしらえ	51
4 節 鑄止め塗料塗り	57
5 節 合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）	63
6 節 クリヤラッカ一塗り（CL）	66
7 節 アクリル樹脂系非水分散形塗料（NAD）	67
8 節 耐候性塗料塗り（DP）	68
9 節 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（EP-G）	74
10 節 合成樹脂エマルションペイント塗り（EP）	77
11 節 ウレタン樹脂ワニス塗り（UC）	78
12 節 ピグメントステイン塗り	79
13 節 木材保護塗料塗り（WP）	79

4章 外壁改修工事

1節 共通事項

4. 1. 1 一般事項

この章は、コンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁、タイル張り仕上げ外壁及び塗り仕上げ外壁のひび割れ部、欠損部及び浮き部の補修並びに仕上げの改修を行う工事に適用する。また、1章[各章共通事項]と併せて適用する。

4. 1. 2 基本要求品質

- (1) 外壁改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 外壁の仕上り面は、所定の形状及び寸法を有し、所要の状態であること。
- (3) タイル及び左官工事で塗り付けた材料には、有害な浮きがないこと。
- (4) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

4. 1. 3 施工一般

- (1) 施工中に降雨及び降雪にさらされないようにする。
- (2) 仕上げ面の汚れ及び急激な乾燥を防止するために、必要に応じて、シート掛け、水湿し等を行う。
- (3) 気温が5°C以下の場合は、施工を行わない。ただし、やむを得ず、施工する場合は、板覆い、シート掛け等を行うほか、ヒーター等で採暖する。
- (4) 近接する他の部材や建築物を汚損しないように、適切な養生を行う。
- (5) 施工の各段階において、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の影響が生じないよう、周辺環境の保全に努める。

4. 1. 4 改修工法の種類

- (1) コンクリート打放し仕上げ外壁は、次による。
 - (ア) ひび割れ部改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) 樹脂注入工法
 - (b) Uカットシール材充填工法
 - (c) シール工法
 - (イ) 欠損部改修工法は、充填工法による。
- (2) モルタル塗り仕上げ外壁は、次による。
 - (ア) ひび割れ部改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) 樹脂注入工法
 - (b) Uカットシール材充填工法
 - (c) シール工法
 - (イ) 欠損部改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) 充填工法
 - (b) モルタル塗替え工法
 - (ウ) 浮き部改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (b) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (c) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (d) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (e) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

- (f) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (g) 充填工法
 - (h) モルタル塗替え工法
- (3) タイル張り仕上げ外壁は、次による。
- (7) ひび割れ部改修工法は、樹脂注入工法による。
 - (イ) 欠損部改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) タイル部分張替え工法
 - (b) タイル張替え工法
 - (ウ) 浮き部改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (b) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (c) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (d) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (e) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (f) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (g) 注入口付アンカーピンニングエポキシ樹脂注入タイル固定工法
 - (h) タイル部分張替え工法
 - (i) タイル張替え工法
 - (エ) 目地改修工法は次により、種類は特記による。
 - (a) 目地ひび割れ部改修工法
 - (b) 伸縮調整目地改修工法

4. 1. 5 改修後の塗り仕上げの種類

改修後の新規仕上げは次により、種類は特記による。

- (ア) 薄付け仕上塗材塗り
- (イ) 厚付け仕上塗材塗り
- (ウ) 複層仕上塗材塗り
- (エ) 可とう形改修用仕上塗材塗り
- (オ) マスチック塗材塗り
- (カ) 外壁用塗膜防水材塗り

4. 1. 6 有害物質を含む材料の処理

- (1) 改修部における石綿含有建材の除去は、9章1節〔石綿含有建材の除去工事〕による。
- (2) 改修部に石綿、鉛等の有害物質を含む材料が使用されていることを発見した場合は、監督職員と協議する。

5 節 仕上塗材仕上げ外壁等の改修

4. 5. 1 一般事項

この節は、既存の仕上塗材仕上げ等を改修する場合及びコンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁等に仕上塗材塗りを行う場合に適用する。

4. 5. 2 材料

- (1) 仕上塗材は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）による。
なお、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。また、下塗材、主材及び上塗材は、同一製造所の製品とする。
- (2) 仕上塗材は表 4.5.1 により、種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法は特記による。
- (3) 複層仕上塗材及び可とう形改修塗材の耐候性は、特記による。
- (4) 複層仕上塗材及び可とう形改修塗材の上塗材は表 4.5.2 により、樹脂、外観及び溶媒の種類は特記による。
- (5) 増塗材は、主材基層塗りに用いる材料とする。
- (6) 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。
- (7) 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。
- (8) 水は、4.3.5(5)(イ)による。
- (9) ポリマーセメントモルタルは、4.2.4(2)(ウ)による。
- (10) 塗膜はく離剤は、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (11) (1)から(10)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。

表 4. 5. 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
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 ^{(注) 1} 主材	0.1 以上 0.6 以上
	可とう形 外装薄塗材 S i	砂壁状 ゆず肌状	ローラー	下塗材 主材	0.1 以上 1.2 以上
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 主材	0.1 以上 1.2 以上
	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
		平たん状 凹凸状	こて	下塗材 ^{(注) 1} 主材	0.1 以上 0.6 以上
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー		
		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

次ページへ続く

前ページから続く

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 E	着色骨材 砂壁状	こて	下塗材 ^{(注)1} 主材	0.1 以上 0.9 以上
		砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材	0.1 以上
		ゆず肌状 さざ波状		主材	1.2 以上
		平たん状 凹凸状	こて	下塗材	0.1 以上
	可とう形 外装薄塗材 E	ゆず肌状 さざ波状	ローラー	主材	1.2 以上
		砂壁状		下塗材	0.1 以上
		ゆず肌状 さざ波状		増塗材	0.5 以上
		凹凸状	吹付け	主材基層 主材模様	0.7 以上 0.2 以上
厚付け 仕上塗材	防水形 外装薄塗材 E	砂壁状	吹付け	下塗材	0.1 以上
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	増塗材	0.5 以上
		凹凸状		主材基層	0.7 以上
		ゆず肌状 さざ波状	吹付け	主材模様	0.6 以上
	外装薄塗材 S	砂壁状	吹付け	下塗材	0.1 以上
		ゆず肌状 さざ波状	主材	1.0 以上	
		砂壁状	吹付け	下塗材	0.1 以上
		ゆず肌状 さざ波状	主材	1.0 以上	
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
		平たん状 凹凸状		主材基層	3.0 以上
		ひき起こし かき落とし	こて	主材模様	2.0 以上
		平たん状 凹凸状		上塗材 ^{(注)3}	0.3 以上
	外装厚塗材 S i 外装厚塗材 E	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材	0.1 以上
		平たん状 凹凸状		主材基層	1.5 以上
		ひき起こし	こて ローラー	主材模様	1.5 以上
		平たん状 凹凸状		上塗材 ^{(注)2}	0.3 以上
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 主材基層 主材模様 上塗材 ^{(注)7}	0.1 以上 0.7 以上 0.8 以上 0.25 以上
		ゆず肌状	ローラー	下塗材 主材 上塗材 ^{(注)7}	0.1 以上 1.0 以上 0.25 以上
		ゆず肌状	ローラー	下塗材 主材 上塗材 ^{(注)7}	0.1 以上 1.0 以上 0.25 以上
		ゆず肌状	ローラー	下塗材 主材 上塗材 ^{(注)7}	0.1 以上 1.0 以上 0.25 以上

表4. 5. 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
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
				主材基層	0.7 以上
				主材模様	0.8 以上
				上塗材 ^{(注)7}	0.25 以上
		ゆず肌状	ローラー	下塗材 主材 上塗材 ^{(注)7}	0.1 以上 1.0 以上 0.25 以上

次ページへ続く

前ページから続く

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	可とう形 複層塗材CE	凸部処理 凹凸状	吹付け	下塗材 0.1 以上 主材基層 1.0 以上 主材模様 0.5 以上 上塗材 ^{(注)7} 0.25 以上	1 1~2 ^{(注)6} 2
				下塗材 0.1 以上 主材 1.0 以上 上塗材 ^{(注)7} 0.25 以上	1 1~2 ^{(注)6} 2
	防水形複層塗材CE 防水形複層塗材RE 防水形複層塗材E	凸部処理 凹凸状	吹付け	下塗材 0.1 以上 増塗材 0.6 以上 主材基層 1.7 以上 主材模様(CE) 1.0 以上 (RE、E) 0.7 以上 上塗材 0.25 以上	1 1 2 1 1 2
				下塗材 0.1 以上 増塗材 0.6 以上 主材基層 1.7 以上 主材模様 (RE、E) 0.6 以上 上塗材 0.25 以上	1 1 2 1 1 2
可とう形 改修用 仕上塗材	可とう形改修塗材E 可とう形改修塗材RE 可とう形改修塗材CE	平たん状	ローラー	主材 0.3 以上 上塗材 ^{(注)7} 0.25 以上	1 2
		さざ波状	ローラー	主材 0.8 以上 上塗材 ^{(注)7} 0.25 以上	1 2
		ゆず肌状	吹付け		

- (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、主材の塗付けに適用する。
 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、4.5.6(7)(e)(a)による。

表4.5.2 複層仕上塗材及び可とう形改修塗材の上塗材の種類

樹脂 溶媒	アクリル系			シリカ系	ポリウレタン系			アクリル シリコン系			ふつ素系		
	つや あり	つや なし	メタ リック		つや なし	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、防水形複層塗材及び可とう形改修塗材には適用しない。

日本ペイントの対応商品は、下記ホームページをご参照ください。

JIS A 6909 建築用仕上塗材 規格と組合せ一覧表

<https://www.nipponpaint.co.jp/images/products/building/JIS2.pdf>

4. 5. 3 施工一般

- (1) 施工に先立ち、見本帳又は見本塗板を監督職員に提出する。
なお、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、7.1.4 [施工一般] (8)による。
- (3) 施工場所の気温が低い場合は、7.1.6 [施工管理] (1)による。
- (4) 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きないようにする。
- (6) 所要量等の確認方法は、防水形の仕上塗材の場合、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 4.5.3 による。

表 4. 5. 3 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) シーリング面に仕上塗材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、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。
- (8) コンクリートの表面のひび割れ部及び欠損部の処置は、2節による。
- (9) モルタルの表面のひび割れ部、欠損部及び浮き部の処置は、3節による。

4. 5. 4 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整

- (1) 既存塗膜の劣化部の除去、下地処理及び下地調整は次により、工法は特記による。
 - (ア) サンダー工法
 - (イ) 高圧水洗工法
 - (ウ) 塗膜はく離剤工法
 - (エ) 水洗い工法
- (2) 下地調整で、下地調整塗材に代えてポリマーセメントモルタルを使用する場合は、特記による。
- (3) サンダー工法は、次による。
 - (ア) 工程は表 4.5.4 により、処理範囲は特記による。特記がなければ、既存仕上げ面全体とする。

表 4. 5. 4 サンダー工法

工 程		除去・下地処理・下地調整方法
1	劣化膜の除去	ぜい弱化した塗膜の表面、ふくれ等をサンダー、スクレーパー等により除去する。
2	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	適用は特記による。
3	下地調整 水洗い・清掃	粉化物、付着物等は、高圧水洗機を使用して除去し、清掃を行う。
		サンダー等により部分的に除去した箇所は、セメント系下地調整塗材を充填し、段差のないよう全体を調整する。なお、使用する下地調整塗材等は、4.5.5 による。
4	下地調整材塗り	

- (イ) 高圧水洗機は、粉化物、付着物等の除去に適したものとする。
- (4) 高圧水洗工法は、次による。
- (ア) 工程は表 4.5.5 により、処理範囲は特記による。特記がなければ、既存仕上げ面全体とする。

表 4. 5. 5 高圧水洗工法

工 程		除去・下地処理・下地調整方法
1	既存塗膜及び下地の劣化部の除去	高圧水洗機を使用し、既存塗膜及び下地コンクリートの劣化部を除去する。
2	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	適用は特記による。
3	下地調整	高圧水洗機により除去した箇所は、下地調整塗材でしごき塗りを行い、平らに仕上げる。 なお、使用する下地調整塗材等は、4.5.5 による。

- (イ) 高圧水洗機の加圧力は、コンクリート表面及び既存塗膜の付着強度により異なるため、試験施工を行い、監督職員の承諾を受ける。
- (ウ) 高圧水洗機を使用し、既存塗膜を除去する場合は、施工に関する十分な経験と技能を有する技術者の施工とする。
なお、高圧水による事故の防止に努める。
- (エ) 床版下、厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程 3 を省略する。
- (5) 塗膜はく離剤工法は、次による。

- (ア) 工程は表 4.5.6 により、処理範囲は特記による。特記がなければ、既存仕上げ面全体とする。

表 4. 5. 6 塗膜はく離剤工法

工 程		除去・下地処理・下地調整方法
1	塗膜の除去	塗膜はく離剤を使用し、スクレーパー等により既存塗膜を全て除去する。
2	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	適用は特記による。
3	下地 調整	塗膜、粉化物等の除去、清掃を行う。
4		全面に下地調整塗材でしごき塗りを行い、平らに仕上げる。 なお、使用する下地調整塗材等は、4.5.5 による。

- (イ) 塗膜はく離剤は、試験施工を行い、監督職員の承諾を受ける。
- (ウ) 塗膜はく離剤を使用し、既存塗膜を除去する場合は、はく離剤等が残り、新規塗膜に影響を与えることのないよう除去する。
- (エ) 床版下、厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程 4 を省略する。
- (6) 水洗い工法は、次による。
- (ア) 工程は表 4.5.7 により、処理範囲は特記による。特記がなければ、(3)から(5)までの処理範囲以外の既存仕上面全面とする。

表4. 5. 7 水洗い工法

工 程		除去・下地処理方法
1	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	適用は特記による。
2	水洗い・清掃	粉化物、付着物等は、デッキブラシ等を用いて水洗いにて除去し、清掃する。

- (イ) 水洗いで、デッキブラシによる水洗いに代えて、高圧水洗機を使用する場合は、粉化物・付着物等の除去に適した加圧力のあるものとする。
- (7) モルタル下地の仕上げは、表 4.5.8 により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表4. 5. 8 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 、 外装厚塗材 S i 、外装厚塗材 E 、 複層塗材 C E 、複層塗材 S i 、複層塗材 E	○	○	○	薄塗材の場合は、金ごて又は木ごて
外装厚塗材 C	○	—	○	—
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	—	○	—	—

- (8) 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。
- (9) 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。

4. 5. 5 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げ外壁等の下地調整

既存のコンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁等に仕上塗材塗りを行う場合の下地調整は、次による。

- (ア) コンクリート面の下地調整は、次による。
- 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。
 - 下地面の清掃を行う。
 - 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。
 - 下地の不陸調整厚さが 1mm 以下の場合は、(c)の下地調整塗材 C-2 に代えて、下地調整塗材 C-1 を平滑に塗付けることができる。
 - 下地の不陸調整厚さが 3mm を超えて 10mm 以下の場合は、(c)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。
- (イ) モルタル、セッコウ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。
- 下地面の清掃を行う。
 - 合成樹脂エマルシ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。
- (ウ) ALCパネル面の下地調整は、次による。
- 下地面の清掃を行う。

- (b) 合成樹脂エマルシ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。
- (c) 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。
- (イ) 押出成形セメント板面の下地調整は、次による。
 - (a) 下地面の清掃を行う。
 - (b) 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。

4. 5. 6 工法

- (1) 外装薄塗材S i 及び可とう形外装薄塗材S i 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、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、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) 吹付けの場合は、(1) (ウ) (a)による。
 - (b) ローラー塗りの場合は、(1) (ウ) (b)による。
 - (c) こて塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるよう、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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスチック、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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			
既存塗膜等の 除去、 下地処理及び 下地調整		4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、ブロスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)				
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)(7)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。
- (ア) 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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスチック、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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R 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R 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R 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）

※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) 外装厚塗材C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。なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所指定する可使時間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) こて塗りの場合は、(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。
- (6) 外装厚塗材S i 及び外装厚塗材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。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、(5)(ウ)(a)による。
- (b) ローラー塗りの場合は、(1)(ウ)(b)による。
- (c) こて塗りの場合は、(2)(ウ)(c)による。
- (エ) 上塗りは、(5)(エ)による。

(7) 複層塗材C E及び複層塗材R Eは、次による。

(ア) 材料の練混ぜ

(a) 材料の練混ぜは、(5)(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) 吹付けの場合は、(5)(ウ)(a)による。

(b) ローラー塗りの場合は、(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)以外の場合は、上塗りは、(5)(エ)による。

複層塗材R 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			
既存塗膜等の 除去、 下地処理及び 下地調整	4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層塗材R 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R E 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R E 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R 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 S1100III 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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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) 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。）

・スーパーおーデフレッシュ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スーパーおーデフレッシュ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）

(8) 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、(6)(7)及び(7)(7)(b)による。
- (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
- (ウ) 主材塗りは、(7)(ウ)による。
- (エ) 上塗りは、(7)(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/m ²)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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-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-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) オーデフレッシュュ F 1 0 0 Ⅲ*	0.25 以上	2
				(シリコン系・1液・水性) ①オーデフレッシュュ S i 1 0 0 Ⅲ 水道水 5~10%		
				(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュュ U 1 0 0 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「オーデフレッシュュ共通中塗」を塗装してください。

*JIS A 6909 複層塗材S i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)

・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）
- ・ファインフッソ（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・パワーオーデフレッシュュ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/m ²)	塗り 回数
	規格 番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層塗材Si 下塗材	—	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-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%		

※オーデフレッシュュF100IIIの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュュ共通中塗」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。

(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）

・**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。）
- ・**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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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E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）

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 S i (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 S i (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ファインウレタンU 100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)

・1液ファインウレタンU 100 (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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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 F 100 III* 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 S i 100 III 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 100 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F 100 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 S i (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 S i (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 S i (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ファインウレタンU 100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・1液ファインウレタンU 100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

(9) 可とう形複層塗材C Eは、次による。

- (ア) 材料の練混ぜは、(7)(7)による。
- (イ) 下塗りは、(1)(イ)による。
- (ウ) 主材塗りは、次による。
 - (ア) 吹付けの場合は、次による。
 - ① 基層塗りは、(3)(エ)(ア)による。
 - ② 模様塗りは、(1)(ウ)(ア)による。
 - ③ 凸部処理は、(5)(ウ)(ア)④による。
 - (ブ) ローラー塗りの場合は、(1)(ウ)(ブ)による。
- (エ) 上塗りは、(7)(エ)(ブ)による。

(10) 防水形複層塗材C E 及び防水形複層塗材R E は、次による。

- (ア) 材料の練混ぜは、(7) (7)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。
 - (ア) 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。
 - (イ) 模様塗りは、(3) (イ) (イ)による。
 - (ウ) 凸部処理は、(5) (ウ) (ア) (4)による。
- (オ) 上塗りは、(7) (オ) (イ)による。

防水形複層塗材R 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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、ブロスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材R E 下塗材	—	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R E 主材	—	(1液・水系) ①DANフィラーE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R E 主材	—	①DANフィラーE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R E 主材	—	①DANフィラー E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R 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 F 1 0 0 III* 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 S i 1 0 0 III 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 1 0 0 II 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 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ュS i（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ュS i（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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、ブロスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 下塗材	—	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) 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。

*DANフィラーエポをローラー（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ュ S i**（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ュ S i**（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弹性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。)

(11) 防水形複層塗材Eは、次による。

- (ア) 材料の練混ぜは、(8)(7)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、(10)(エ)による。
- (オ) 上塗りは、(7)(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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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) オーデフレッシュュ F 1 0 0 Ⅲ*	0.25 以上	2
				(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュュ S i 1 0 0 Ⅲ 水道水 5~10%		
				(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュュ U 1 0 0 Ⅱ 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ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュュ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ュS i（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ュS i（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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
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 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	—	①DAN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	—	①DAN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) オーデフレッシュ F 1 0 0 Ⅲ*	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ S i 1 0 0 Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 1 0 0 Ⅱ 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。

*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S i**（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S i**（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弹性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。)

(12) 可とう形改修塗材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行う。ただし、溶剤系の上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一に行う。
なお、2液形上塗材は、(7)(ア)(b)による。
- (イ) 主材塗りは、(3)(イ)(b)による。
- (ウ) 上塗りは、(7)(イ)(b)による。

可とう形改修塗材E（平たん状・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			
既存塗膜等の 除去、 下地処理及び 下地調整	4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材E 主材	—	(1液・水系) ①パーフェクトフィラー 水道水 3~8%	0.3 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材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 F 1 0 0 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 S i 1 0 0 III 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 1 0 0 II 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) 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 可とう形改修塗材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。)

●主材

①アンダーフィラー弾性エクセル（1液・水系）

●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。）

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S i（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S i（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S i（シリコン系・2液・弱溶剤系）

①ファインウレタンU 1 0 0（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）

*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材（シーラー）が必要な場合もあります。（水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）、ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）など）

可とう形改修塗材E（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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、ブロスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材E 主材	—	(1液・水系) ①パーフェクトフィラー 水道水 1~5%	0.8 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材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) 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 可とう形改修塗材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。)

●主材

①アンダーフィラー弾性エクセル（1液・水系）

●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。）

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S i（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S i（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S i（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）

*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材（シーラー）が必要な場合もあります。（水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）、ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）など）

明・ホワイト）など）

可とう形改修塗材E（ゆず肌状・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				
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスチック、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)						
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材E 主材	—	(1液・水系) ①ペーフェクトフライ 水道水 2~5%	0.8 以上	1	
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材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 F 1 0 0 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 S i 1 0 0 Ⅲ 水道水 5~10%			
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 1 0 0 Ⅱ 水道水 5~10%	0.25 以上		
			—	(アクリル系・1液・水系) 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 可とう形改修塗材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。)

●主材

①アンダーフィラー弾性エクセル（1液・水系）

●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。）

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S i（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S i（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S i（シリコン系・2液・弱溶剤系）

①ファインウレタンU 1 0 0（ウレタン系・2液・弱溶剤系）

・1液ファインウレタンU 1 0 0（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材（シーラー）が必要な場合もあります。（水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）、ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）など）

(13) 可とう形改修塗材R E 及び可とう形改修塗材C E は、次による。

(ア) 材料の練混ぜは、(12) (ア)による。

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

(イ) 主材塗りは、(3) (イ) (b)による。

(ウ) 上塗りは、(7) (イ) (b)による。

可とう形改修塗材R E (平たん状・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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	既存塗膜等の4.5.4による。 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げ外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、ブロスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材R E 主材	—	(1液・水系) ①DANフィラー リフレックス 水道水 3~6%	0.3 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材R 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 F 1 0 0 III* 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 S i 1 0 0 III 水道水 5~10%		
				(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 1 0 0 II 水道水 5~10%		
				(アクリル系・1液・水系) DANタイル水性上塗 水道水 5~20%		

*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 可とう形改修塗材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合格仕様となります。)

●主材

①DANフィラーエポ (1液・水性)

●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。)

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S i (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スープアオーデフレッシュS i (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S i (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①弾性ファインウレタンU 1 0 0 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)

(主材がDANフィラーエポの場合)

①ファインウレタンU 1 0 0 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)

(主材がDANフィラーリフレックスの場合)

*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材（シーラー）が必要な場合もあります。

(水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）、ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）など)

可とう形改修塗材RE（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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.5.4による。 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げ 外壁等の下地調整は、4.5.5による。 (コンクリート、モルタル、プラスチック、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①DANフィラーリフレックス 水道水 0~3%	0.8 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材RE 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 F 1 0 0 III* 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 S i 1 0 0 III 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U 1 0 0 II 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) DANタイル水性上塗 水道水 5~20%		

*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 可とう形改修塗材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合格仕様となります。)

●主材

①DANフィラーエボ（1液・水性）

●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。）

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S i（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S i（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S i（シリコン系・2液・弱溶剤系）

①**弾性ファインウレタンU100**（ウレタン系・2液・弱溶剤系）

（主材がDANフィラーエポの場合）

②**ファインウレタンU100**（ウレタン系・2液・弱溶剤系）

（主材がDANフィラーリフレックスの場合）

*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材（シーラー）が必要な場合もあります。

（水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）、ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）など）

4. 5. 7 部分改修工法

部分改修工法は、次による。

- (ア) 薄付け仕上塗材の場合は、4.5.6 の(1)から(4)までにより、既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗補修材又は可とう形改修塗材を塗る。
- (イ) 厚付け仕上塗材及び複層仕上塗材の場合は、4.5.6 の(5)から(9)までにより、下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗材又は可とう形改修塗材を塗る。
- (ウ) 防水形複層仕上塗材の場合は、4.5.6 の(10)及び(11)により、下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗材を塗る。

6 節 マスチック塗材塗り仕上げ外壁等の改修

4. 6. 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。

4. 6. 2 材料及び工法

- (1) 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整は、4.5.4による。
- (2) マスチック塗材塗りは、表4.6.1による。

表4. 6. 1 マスチック塗材塗り

工 程		塗 材 そ の 他	塗付け量 (kg/m ²)
下地調整		7.2.5 [モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整] 又は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]による。	—
1	下地押さえ	合成樹脂エマルションシーラー	0.12
2	塗材塗り	マスチック塗材A	1.20

(注) 1. 下地調整の種別は、塗材その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の下地調整は、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]によるRB種とする。
3. 新規に行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを7.3.5又は7.3.6により行う。ただし、押出成形セメント板面の場合は、表7.3.6[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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 塗付けは、多孔質のハンドローラーを用いて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。
- (6) 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。
- (7) 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。
- (8) 部分改修工法は、(2)から(7)までにより、既存部分との模様を合わせるように施工する。

7 節 外壁用塗膜防水材による改修

4. 7. 1 一般事項

この節は、既存の仕上塗材塗り仕上げ等を改修する場合及びコンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁、押出成形セメント板外壁、ALCパネル外壁等に外壁用塗膜防水材塗りを行う場合に適用する。

4. 7. 2 材料

- 外壁用塗膜防水材は JIS A 6021（建築用塗膜防水材）に基づく外壁用アクリルゴム系とし、仕上塗料は指定された色、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、プライマー、防水材、模様材及び仕上塗料は、同一製造所の製品とする。
- 外壁用塗膜防水材の仕上げの形状及び工法は、表 4.7.1 により、適用は特記による。

表4. 7. 1 外壁用塗膜防水材の仕上げの形状及び工法

種類	仕上げの形状	工法 (注) 1	所要量(kg/m ²) (注) 2	塗り回数 (注) 3
外壁用塗膜防水材	凹凸状 凸部処理	吹付け	プライマー	0.1以上
			増塗材 ^{(注) 4}	0.5~1.0
			アクリルゴム系防水材 ^{(注) 5}	1.7以上
			模様材 ^{(注) 6 (注) 7}	0.3以上
			仕上塗材 ^{(注) 8}	0.25以上
	ゆず肌状 さざ波状	ローラー	プライマー	0.1以上
			増塗材 ^{(注) 4}	0.5~1.0
			アクリルゴム系防水材 ^{(注) 5}	2.0以上
			仕上塗材 ^{(注) 8}	0.25以上
				2~3 ^{(注) 9}

- (注) 1. 工法欄の吹付け及びローラー塗りは、防水材及び模様材の塗付けに適用する。
 2. 所要量は、単位面積当たりの各材料(希釈する前)の使用質量とし、外壁用塗膜防水材の製造所の仕様による。
 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。
 3. 塗り回数は、外壁用塗膜防水材の製造所の指定による。
 4. 増塗りは、4.7.6 (4)による。
 5. アクリルゴム系防水材の所要量は固形分が75%である材料の場合を示しており、固形分がこれ以外の場合にあっては所定の塗膜厚を確保するように所要量を換算する。
 6. 模様材の種類は、特記による。
 7. 仕上げを砂壁状、じゅらく状等とする場合の模様材の種類は、特記による。なお、この場合は、仕上塗料を省略する。
 8. 仕上塗料の種類は、特記による。
 9. 仕上げの形状に応じ、適切なローラーを用いる。
- (3) 増塗材は、防水材塗りに用いる材料とする。
 (4) 仕上塗料の耐候性は、特記による。
 (5) 下地挙動緩衝材は、日本建築仕上学会規格 M-102[外壁用塗膜防止工法]に使用する下地挙動緩衝材により、外壁用塗膜防水材と同一の製造所の製品とする。
 (6) 下地調整塗材、水、ポリマーセメントモルタル及び塗膜はく離剤は、4.5.2 の(7)から(10)までによる。
 (7) (1)から(6)まで以外の材料は、外壁用塗膜防水材の製造所の指定する製品とする。

4. 7. 3 施工一般

- (1) 外壁用塗膜防水材仕上げは、4.5.3 の(1)から(5)までによる。
- (2) 所要量等の確認方法は、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 4.5.3 による。
- (3) シーリング面に外壁用塗膜防水材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、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。
なお、シーリング材を打ち替える場合は、外壁用塗膜防水材の製造所が指定するシーリング材を使用する。
- (4) コンクリート面のひび割れ部及び欠損部の処置は、2 節による。ただし、ひび割れ部の処置に下地挙動緩衝材を用いる場合は、**特記**による。
- (5) モルタル面のひび割れ部、欠損部及び浮き部の処置は、3 節による。ただし、ひび割れ部の処置に下地挙動緩衝材を用いる場合は、**特記**による。

4. 7. 4 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整

- (1) 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整は、4.5.4 の(1)から(6)までによる。
- (2) モルタル下地の仕上げは、金ごてとする。
- (3) ALCパネルの場合は、4.5.4(8)による。
- (4) 押出成形セメント板の場合は、4.5.4(9)による。

4. 7. 5 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げ外壁等の下地調整

既存のコンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁等に外壁用塗膜防水材塗りを行う場合の下地調整は、次による。ただし、目地には、外壁用塗膜防水材の製造所が指定するシーリング材を使用する。

- (ア) コンクリート面の下地調整は、4.5.5(ア)による。
- (イ) モルタル及びプレキャストコンクリート面の下地調整は、4.5.5(イ)による。
- (ウ) ALCパネル面の下地調整は、4.5.5(ウ)による。
- (エ) 押出成形セメント板面の下地調整は、4.5.5(エ)による。

4. 7. 6 工法

- (1) 材料の練混ぜは、外壁用塗膜防水材の製造所の指定する量の水で均一になるように行う。ただし、溶剤系のプライマー及び仕上塗料は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。また、2液形は、薄める前に主剤と硬化剤を外壁用塗膜防水材の製造所の指定する割合で混ぜ合わせる。
なお、練混ぜ量は、外壁用塗膜防水材の製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
- (2) プライマーは、だれ及び塗残しのないように均一に塗り付ける。
- (3) 下地挙動緩衝材を用いる場合は、幅 0.2 mm 以上 2.0mm 未満のひび割れ部及びひび割れ部の延長上 50mm 以上に、50mm 程度の幅で塗膜厚 0.25mm に相当する所要量以上を端部に段差のないように、はけにより塗り付ける。
なお、ひび割れが 0.5mm 以上の場合は、あらかじめひび割れ部に下地調整塗材 C-1 をすり込む。
- (4) 増塗りは、はけにより、防水材塗りに先立ち、あらかじめ 0.5~1.0kg/m² を端部に段差のないように塗り付ける。
なお、増塗りを行う部位は、プレキャストコンクリート、ALC パネル等の継手目地、建具回り、貫通部回り等の防水上重要な部位、出隅、入隅、目地部等の膜厚が薄くなりやすい部位、開口部回り等のひび割れが発生し易い部位、下地の動きが激しい部位等とする。
- (5) 防水材塗りは、所定の厚みが確保できるように、塗付け方法により 1~3 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。

- (6) 模様材塗りは、仕上げの形状に応じ、外壁用塗膜防水材の製造所の仕様により、見本と同様の模様で均一に仕上がるよう、指定する吹付け条件又はローラーを用いて塗り付ける。
- (7) 仕上塗料は、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。

工法例1. 凹凸状

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			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.7.5による。				—	—
1 プライマー	—	—	—	(1液・水系) 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 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリル ゴム系	—	(1液・水系) DANエクセル中塗J 水道水 4~7%	0.5 ~1.0	1
3 アクリル ゴム系 防水材	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリル ゴム系	—	(1液・水系) DANエクセル中塗J 水道水 4~7%	1.8 以上	1
4 模様材	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリル ゴム系	—	(1液・水系) DANエクセル中塗J 水道水 4~7%	0.32 以上	1
5 仕上塗料	—	—	—	(フッ素系・1液・水系) DANエクセル 水性フッ素II 水道水 5~10%	0.25 以上	2
				(シリコン系・1液・水系) DANエクセル 水性シリコンII 水道水 5~10%		

工法例 2. ゆず肌状・さざ波状

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			
存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	4.7.5による。				—	—
1 プライマー	—	—	—	(1液・水系) 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 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリル ゴム系	—	(1液・水系) DANエクセル中塗J 水道水 4~7%	0.5 ~1.0	1
3 アクリル ゴム系 防水材	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリル ゴム系	—	(1液・水系) DANエクセル中塗J 水道水 4~7%	2.1 以上	2
4 仕上塗料	—	—	—	(フッ素系・1液・水系) DANエクセル 水性フッ素II 水道水 5~10% (シリコン系・1液・水系) DANエクセル 水性シリコンII 水道水 5~10%	0.25 以上	2

* 「DANエクセル」仕様では、下記の商品も使用可能です。

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

●上塗材

- ・**ファインDFセラミック**（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・**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）

4. 7. 7 部分改修工法

部分改修工法は、4.7.6により、プライマー、防水材及び模様材で既存部分との模様合わせを行い、全面にプライマー及び仕上塗料を塗る。

7章 塗装改修工事

1節 共通事項

7. 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、モルタル等の素地の塗装の塗替え及び新規の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。

7. 1. 2 基本要求品質

- (1) 塗装改修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。

7. 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、JIS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ます。
- (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。

7. 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、鏽止め塗料塗りは、浸漬塗りとすることができます。
 - (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一様に塗る。
 - (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。
- (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。

7. 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。

7. 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。

7. 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7.1.1による。ただし、鏽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、電磁膜厚計その他の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7. 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。

7. 1. 8 有害物質を含む材料の処理

- (1) 改修部における石綿含有建材の除去は、9章1節【石綿含有建材の除去工事】による。
- (2) 改修部に石綿、鉛等の有害物質を含む材料が使用されていることが発見された場合は、監督職員と協議する。

2節 下地調整

7. 2. 1 施工一般

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、劣化部分は除去し、活膜部分は残す。

7. 2. 2 木部の下地調整

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、不透明塗料塗りの場合は、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			日本ペイント 商品名	面の処理
	RA 種 種	RB 種 種	RC 種 種	規格 番号	規格名称	種類		
1 既存塗膜の除去	○	—	—	—	—	—	—	スクレーバー、研磨紙等により、全面除去する。
	—	○	—	—	—	—	—	スクレーバー、研磨紙等により、劣化部分を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—	—	—	—	素地を傷つけないように除去する。油類は、溶剤等でふき取る。
3 研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙 P 120～220			—	露出素地面、既存塗膜面を研磨する。
	—	—	○	研磨紙 P 240～320			—	
4 節止め	○	—	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	H i-CR 下塗 白(無鉛) 塗料用シナ-A 0～5%	節及びその周囲に、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 ずり	○	—	—	研磨紙 P 120～220			—	穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. やに処理は、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。
 2. ラワン、しおじ等導管の深いものの場合は、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。
 3. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
 4. JASS 18 M-304 及びM-308 は、日本建築学会材料規格である。
 5. 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り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。

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	面の処理
	RA 種 種	RB 種 種	RC 種 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、鏽等を全面除去する。
	—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しそうな部分、鏽等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つ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	○	○	—	—	既存塗膜を除去した範囲を溶剤ぶき。
4 研磨紙づくり	○	○	—	研磨紙 P 1 2 0 ~ 2 2 0	全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。
	—	—	○	研磨紙 P 2 4 0 ~ 3 2 0	

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 種	RB 種 種	RC 種 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、鏽等を全面除去する。
	—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しそうな部分、鏽等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つ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 研磨紙づくり	○	○	○	研磨紙 P 2 4 0 ~ 3 2 0	全面を平らに研磨し、研磨かす等を除去する。

(注) 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。

7. 2. 5 モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整

モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整は表 7.2.4 により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

表7. 2. 4 モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整

工 程	種別			塗料その他			日本ペイント 商品名	面の処置
	RA 種 種	RB 種 種	RC 種 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、 劣化しそうな部分を 除去し、活膜は残す。
2 汚れ、 付着物 除去	○	○	○	—			—	素地を傷つけないよう にワイヤーブラシ等によ り、除去する。
3 ひび割れ 部の補修	○	○	—	—			—	4章[外壁改修工事]に によるひび割れ部の補修 は、特記による。
4 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%	既存塗膜を除去した範 囲に塗り付ける。
5 穴埋め、 パテかい、	○	○	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	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 ピニレッ クス耐水パテ (仕上)	
6 研磨紙 すり	○	○	—	研磨紙 P 120 ~ 220			—	乾燥後、表面を平らに 研磨する。
	—	—	○	研磨紙 P 240 ~ 320			—	
7 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 ピニレッ クス耐水パテ (仕上)	
8 研磨紙 すり	○	—	—	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4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
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。

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〔耐候性塗料塗り（D P）〕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 種	RB 種 種	RC 種 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、 劣化しそい弱な部分を 除去し、活膜は残す。
2 汚れ、 付着物 除去	○	○	○		—	—	—	素地を傷つけないように ワイヤーブラシ等に より、除去する。
3 ひび割 れ部の 補修	○	○	—		—	—	—	4章〔外壁改修工事〕に によるひび割れ部の補修 は、特記による。
4 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%	既存塗膜を除去した 範囲に塗り付ける。
5 下地 調整 塗り	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1、 C-2、 CM-2 又はE	(C-1) 1材フライ #200	全面に塗り付けて 平滑にする。
							(C-2) 1材カチオン フライ	
	—	○	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1、 C-2、 CM-2 又はE	(E) アンダーフィ ラ-S、 アンダーフィ ラ-AL	既存の塗膜の除去部分 の不陸を調整する。
6 研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P 120～220			—	乾燥後、表面を平らに 研磨する。
	—	—	○	研磨紙P 240～320			—	
7 パテ しごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	1材フライ #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 ピニレッ クス耐水パテ (仕上)	
8 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 4 は省略する。
 2. 合成樹脂エマルションパテは、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、4.5.5 [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] の(ア)及び(ウ)による。
 なお、ALC パネル面において、下地調整塗材 E を用いた場合、工程 4 を省略する。

※ 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 8 節 [耐候性塗料塗り (D P)] 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 種	RB 種 種	RC 種 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、劣化しづい弱な部分を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○		—	—	—	素地を傷つけないようにワイヤーブラシ等により、除去する。
3 ひび割れ部の補修	○	○	—		—	—	—	4章[外壁改修工事]によるひび割れ部の補修は、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) 1材フィラー #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 CM-2	(C-1) 1材フィラー #200	
	—	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	(C-2) 1材カチオンフィラー	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
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	—	浸透性シーラー(新)、ファイン浸透シーラー(透明・ホワイト)無希釈	既存塗膜を除去した範囲に塗り付ける。
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	タフガード E パテ N-2	全面をしごき取り平滑にする。
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。
	—	—	○	研磨紙 P 240～320			—	

- (注) 1. 押出成形セメント板面の場合は、工程4を省略する。
2. 8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕におけるコンクリート面の場合、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、4.5.5〔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)による。
3. 工程5のシーラー及び工程6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。
5. 屋内で現場塗装する場合、工程5の吸込み止め及び工程6のパテしごきに使用する材料は、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定する水系塗料とする。
吸込み止め：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
パテしごき：H i ビニレックス耐水パテ（仕上）

* H i 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。

※RA種の場合は、浸透性シーラー（新）をご使用ください。

7. 2. 7 せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

せっこう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 せっこう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 種	RB 種 種	RC 種 種	規格 番号	規格名称	種類		
1 既存 塗膜の 除去	○	—	—	—			—	全面除去する。
	—	○	—	—			—	劣化しづい弱な部分を 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 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 ピニレッ 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 P 120 ~ 220			—	乾燥後、表面を平らに 研磨する。
	—	—	○	研磨紙 P 240 ~ 320			—	
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 ピニレッ 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	ジョイン トコンパ ウンド	—	
6 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. 屋外及び水回り部の場合は、工程3及び工程5の合成樹脂エマルションパテは、上
に塗り重ねる塗料の塗料の製造所の指定するものとする。(Hiピニレックスエコ仕
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面の場
合に適用する。
3. けい酸カルシウム板面の場合は、工程3の前に吸込止めとしてJASS 18 M-201に基
づく塗料（**浸透性シーラー（新）**または**ファイン浸透シーラー（透明・ホワイ
ト）**）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 素地ごしらえ

7. 3. 1 一般事項

この節は、新規に塗装を行う場合における木部、鉄鋼面、亜鉛めつき鋼面、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。

7. 3. 2 木部の素地ごしらえ

- (1) 木部の素地ごしらえは表 7.3.1 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 7. 3. 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	面の処理
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1 汚れ、付着物除去	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		—		—	素地を傷つ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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		—		—	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 研磨紙すり	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	研磨紙 P 120～220			—	かんな目、逆目、けば等を研磨する。
4 節止め	<input type="radio"/>	—	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) 塗料用シナ-A 0～5%	節及びその周囲に、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	<input type="radio"/>	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションバテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水バテ (仕上)	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
6 研磨紙すり	<input type="radio"/>	—	研磨紙 P 120～220			—	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バテは、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 7.3.1 の工程を行った後、着色剤等を用いて色むら直しをする。

7. 3. 3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表 7.3.2 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、8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕の場合は、B種とする。

表7. 3. 2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工 程	種別			面の処理
	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	○	—	—	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 鋸落し	○	—	—	酸漬け、中和及び湯洗いにより除去
	—	○	—	ブ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等で除去
4 化成皮膜処理	○	—	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥

(注) A種及びB種は、製作工場等で行うものとする。

7. 3. 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 7.3.3 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7. 3. 3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工 程	種別		面の処置
	A種 (注)	B種	
1 汚れ、付着物除去	○	○	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
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。

7.3.5 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 7.3.4 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7.3.4 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	面の処理
	A 種 類	B 種 類	規格 番号	規格名称	種類		
1 乾燥	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を十分に乾燥させる。
2 汚れ、付着物除去	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を傷つけないように除去する。
3 吸込止め	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	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 バテ かい	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	1材フライ #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 バテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水バテ (仕上)	
5 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	研磨紙P120~220			—	乾燥後、表面を平らに研磨する。
6 バテ しごき	<input type="radio"/>	—	JIS A 6916	建築用 下地調 整塗材	C-1	1材フライ #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 バテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水バテ (仕上)	
7 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	—	研磨紙P120~220			—	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バテは、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。

7.3.6 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 7.3.5 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、8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕の場合は、(2)による。

表7.3.5 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	面の処理
	A 種 種	B 種 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	○	○		—	—	—	素地を傷つ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 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、 アンダー フィラー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 エマルシ ョンパテ	耐水形	Hi ピニレックス 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. コンクリート面の場合は、工程3を省略する。
 2. 合成樹脂エマルションパテは、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、4.5.5
 [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]
 の(ア)及び(ウ)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8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕におけるコンクリート面の素地ごしらえは、表 7.3.6 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7.3.6 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	面の処理
	A 種 種	B 種	規格 番号	規格名称	種類		
1 乾燥	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を十分に乾燥させる。
2 汚れ、付着物除去	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を傷つけないように除去する。
3 下地調整塗り ^{(注)1}	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1、C-2 又は CM-2	(C-1) 1材フライ #200	全面に塗り付けて平滑にする。
						(C-2) 1材カチオンフライ	
4 吸込止め	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	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・ホワイト） 無希釈	全面に塗り付ける。
5 パテしごき	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	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. 8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕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、4.5.5〔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げ外壁等の下地調整〕(ア)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製品とする。
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。

7. 3. 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 7.3.7 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、B種とする。

表7.3.7 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	面の処理	
	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に乾燥させる。	
2 汚れ、付着物除去	○	○		—			素地を傷つけないように除去する。	
3 穴埋め かいい	○	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルション パテ	一般形	H i ピニ 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 P 120～220			—	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	H i ピニ 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	ジョイン トコンパ ウンド	—		
6 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. 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。(H i ピ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は、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。

4 節 鋸止め塗料塗り

7. 4. 1 一般事項

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え並びに新規の鋸止め塗料塗りに適用する。

7. 4. 2 塗料種別

- (1) 鉄鋼面の鋸止め塗料の種別は、表 7.4.1 とし、次による。
 - (ア) 5 節の場合は、A s 種とする。
 - (イ) 8 節の場合は、次による。
 - (a) 新規に塗る場合は、1回目の鋸止め塗料塗りはC s 種、2・3回目の鋸止め塗料塗りはD s 種とする。
 - (b) 塗替えの場合は、次による。
 - ① 下地調整を表 7.2.2 によるRA種とする場合は、1回目の鋸止め塗料塗りはC s 種、2・3回目の鋸止め塗料塗りはD s 種とする。
 - ② 下地調整を表 7.2.2 によるRB種又はRC種とする場合は、E s 種とする。
 - (ウ) 9 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) 鋸止め塗装のまとめる場合は、A s 種とする。

表 7. 4. 1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他の				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 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-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-A 0~10%			
B s 種	次のいずれかによる。			—	—	屋内	—
	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	—	水性ハイポン プライマー ^{※1}	0.11	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	2種	水道水 0~5%	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- 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	ハイポン30 マスチックプ ライマーK ハイポンエボキシ シナ-0~10%	0.14	30	—
E s 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および弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー)	—	ハイポン20 ファイン 塗料用シナ-A 0~10%	0.14	40	—

(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。

- ・オーデハイポンプライマー
- ・1液水性デクロ

* JASS 18 M-109 の規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ハイポン20デクロ
- ・ハイポンファインプライマーII
- ・ハイポン20ZN II (新)

※ 1 水性ハイポンプライマーは、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 7.4.2 とし、次による。

- (ア) 5 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) 8 節の場合は、B z 種とする。
- (ウ) 9 節の場合は、C z 種とする。

表 7.4.2 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類			
A z 種	JPMS 28	一液形変性エポキシ樹脂さび止めペイント	—	1液ハイポン ファインデクロ ^{※1} 塗料用シナ-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）	—	ハイポンファイン プライマーⅡ 塗料用シナ-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	—	水性ハイポン 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。

- ・エスパークンエース^{※1}
- ・ユニエポック 60 プライマー^{※2}

※1 1液ハイポンファインデクロ、エスパークンエースは、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 ユニエポック 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。

- ・ハイポン 20 デクロ
- ・ハイポン 20 ファイン
- ・ハイポン 20 ZN II (新)

* JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイポンプライマー
- ・1液水性デクロ

※3 水性ハイポンプライマーは、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。

7. 4. 3 鋸止め塗料塗り

(1) 鉄鋼面の鋸止め塗料塗りは、次による。

(ア) 5節、9節及び鋸止め塗装のままの場合は表 7.4.3 により、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合は、見え掛け部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えの場合はC種とする。

表 7. 4. 3 鉄鋼面の鋸止め塗料塗り

工 程		種 別			塗り工法 その 他
		A種	B種	C種	
下地調整	○	○	—	表 7.2.2 による RA種	
	—	—	○	表 7.2.2 による RB種	
1	鋸止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
2	研磨紙ざり	○	—	○	研磨紙P1200～1800にて全面を平らに研磨する。
3	鋸止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	○	全面に塗り付ける

(注) 1. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(1)による。

2. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.3 により行う。

(イ) 8節の場合は、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合はA種とする。

表 7. 4. 4 耐候性塗料塗りの場合の鉄鋼面の鋸止め塗料塗り

工 程		種 別			塗り工法 その 他
		A種	B種	C種	
下地調整	○	—	—	表 7.2.2 による RA種	
	—	○	—	表 7.2.2 による RB種	
	—	—	○	表 7.2.2 による RC種	
1	鋸止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	○	全面に塗り付ける。
2	鋸止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	—	全面に塗り付ける。
3	鋸止め塗料塗り (下塗り3回目)	○	—	—	全面に塗り付ける。

(注) 1. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(1)による。

2. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.3 により行う。

(2) 新規鉄骨等の鉄鋼面の鋸止め塗料塗り工法は、次による。

(ア) 5節、9節及び鋸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回目の鋸止め塗料塗りは、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、組立前に鋸止め塗料を2回塗る
- ② 2回目の鋸止め塗料塗りは、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、鋸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、スッパッタ等を除去した後、鋸止め塗料を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回目の鋸止め塗料塗りは、(a)①による。
- ② 2回目の鋸止め塗料塗りは、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、鋸止め塗料で補修し、乾燥後に塗る。

- また、接合部の未塗装部分は、(a)③による。
- (イ) 新規の8節の場合は、次による。
- 鋳止め塗料塗りは、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。
 - 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鋳等を除去し、構造物用さび止めペイント（表 7.4.1 の D s 種）を3回塗る。
 - 現場組立後、現場溶接部及び組立中の鋳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鋳等を除去し、JASS 18 M-109に基づく鋳止め塗料（表 7.4.1 の E s 種）を3回塗る。
- (3) 亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗りは、次による。
- 5節及び9節の場合は表 7.4.5 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。
 - 新規に塗る場合、鋼製建具等はA種とし、その他はB種とする。
 - 塗替えの場合は、C種とする。

表 7. 4. 5 亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗り

工 程	種 別			塗 り 工 法 そ の 他
	A種	B種	C種	
下地調整	○	○	—	表 7.2.3 による R A種
	—	—	○	表 7.2.3 による R B種
1 鋳止め塗料塗り (下塗り 1 回目)	○	○	—	全面に塗り付ける。
	—	—	○	亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。
2 研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P 1 2 0 ~ 1 8 0
3 鋳止め塗料塗り (下塗り 2 回目)	○	—	—	全面に塗り付ける。

- (注) 1. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(2)による。
2. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを表 7.3.3 によるA種により行う。ただし、鋼製建具等は、表 7.3.3 によるB種とする。

(イ) 8節の場合は、表 7.4.6 による。

表 7. 4. 6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗り

工 程	塗 り 工 法 そ の 他
下 地 調 整	7.2.4 による。
鋳 止 め 塗 料 塗 り	全面に塗り付ける。

- (注) 1. 下地調整の種別は、塗り工法その他の欄による。
2. 塗料種別及び塗付け量は、7.4.2(2)による。
3. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを表 7.3.3 によるA種により行う。ただし、鋼製建具等は、表 7.3.3 によるB種とする。

- (4) 新規鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の鋳止め塗料塗り工法は、次による。
- (イ) 5節、9節の場合は、次による。
- 1回目の鋳止め塗料塗りは、鋼製建具等の製造所において、次の部分の範囲を行う。

- ① 鋼製建具の組立て後の見え掛け部分
- ② 鋼製建具の組立て後に取り付ける押縁裏等の見え隠れ部分
- (b) 2回目の鏽止めの塗料塗りは、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、塗膜の損傷部を鏽止め塗料で補修し、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。
- (イ) 8節の場合は、1回塗りとし、(7)(a)による。
- (5) (4)以外の鏽止め塗料塗りは、次の部分以外の範囲を塗装する。
 - (ア) 8.17.2 [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

5 節 合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）

7.5.1 一般事項

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めつき鋼面で既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイント及びフタル酸樹脂エナメルの塗替えの場合並びに合成樹脂調合ペイントを新規に塗る場合に適用する。

7.5.2 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 7.5.1 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 新規に塗る場合は、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。
- (2) 塗替えの場合は、B種とする。ただし、外部の場合は、工程3及び工程4は行わない。

表7.5.1 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 種	B 種 種	C 種 種	規格 番号	規格名称	種類				
下地調整	○	○	—	7.2.2による。						
	—	—	○	表7.2.1によるRC種						
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	H i - C R 下塗白 (無鉛) 塗料用シナ-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	H i - C R 下塗白 (無鉛) 塗料用シナ-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	H i ビニレックス 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	H i - C R デラックスエコⅡ 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	H i - C R デラックスエコⅡ 塗料用シナ-A 0~10%	0.08		

- (注)
1. 下地調整の種別は、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. 下塗りの吸込みが著しい場合は、目止めをし、研磨紙ずりを行う。
 4. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。
 5. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.2 により行う。

* H i 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. 5. 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 7.5.2 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7. 5. 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			日本ペイント 商品名	塗付け 量 (kg/m ²)		
	A 種 種	B 種 (注) 2	C 種 (注) 2	規格 番号	規格名称等	種類				
下地調整	—	—	○	表 7.2.2 によるRC種						
鋸止め塗料 塗り	○ (注) 2	○ (注) 2	—	7.4.3(1)による。						
1 穴埋め、 バテかい	○	○	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエス テルバテ	—	—	—		
2 研磨紙ざり	○	○	—	研磨紙 P 180~240			—	—		
3 中塗り (1回目)	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコ II 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
4 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙 P 220~240			—	—		
5 中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコ II 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコ II 塗料用シナ-A 0~10%	0.08		

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A 種又は B 種とし、工程 1 及び工程 2 を省略する。

2. 鋸止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

3. JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

4. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.3 により行う。

7. 5. 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 7.5.3 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 新規に塗る場合は、B種とする。
- (2) 塗替えの場合、鋼製建具の場合はA種、その他はB種とする。

表7. 5. 3 亜鉛めっき鋼面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 種	B 種 種	C 種 種	規格番 号	規格名称	種類				
下地調整	—	—	○	表7.2.3によるRC種						
鋳止め塗料 塗り	○ (注)1	○ (注)1	—	7.4.3(3)による						
1 穴埋め バテかい、	○	—	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエス テルバテ	—	—	—		
2 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P220～240			—	—		
3 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-A 0～10%	0.09		
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコⅡ 塗料用シナ-A 0～10%	0.08		

(注) 1. 鋳止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

3. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.4 により行う。

6節 クリヤラッカー塗り（C L）

7. 6. 1 一般事項

この節は、屋内の木部で既存塗膜がクリヤラッカー塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7. 6. 2 クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表 7.6.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7. 6. 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 種	B 種 種	規格 番号	規格名称	種類		
下地調整	<input type="radio"/> (注) ¹		7.2.2 による。				
1 目止め	<input type="radio"/>	—	合成樹脂目止め剤			—	—
2 着色	<input type="radio"/>	—	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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	研磨紙 P 220 ~ 240			—	—
6 上塗り (1回目)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS K 5531	ニトロセルロース ラッカー	木材用クリヤ ラッカー	—	0.10
7 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	—	研磨紙 P 240 ~ 320			—	—
8 上塗り (2回目)	<input type="radio"/>	—	JIS K 5531	ニトロセルロース ラッカー	木材用クリヤ ラッカー	—	0.10

(注) 1. 下地調整の種別は、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。

3. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.2 により行う。

7 節 アクリル樹脂系非分散形塗料塗り（N A D）

7. 7. 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分散形塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7. 7. 2 アクリル樹脂系非分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非分散形塗料塗りは表 7.7.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7. 7. 1 アクリル樹脂系非分散形塗料塗り

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 種	B 種 種	規格 番号	規格名称		
下地調整	<input type="radio"/> (注) ⁽¹⁾ (注) ⁽²⁾		モルタル面の下地調整は、表 7.2.4 による R B 種とする。コンクリート面の下地調整は、表 7.2.5 による R B 種とする。押出成形セメント板面の下地調整は、表 7.2.6 による R B 種とする。		—	
1 下塗り	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS K 5670	アクリル樹脂 非分散形塗料	ケンエースG-II 塗料用シナ-A 0~10%	0.10
2 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	—	研磨紙 P 2 2 0 ~ 2 4 0		—	—
3 中塗り	<input type="radio"/>	—	JIS K 5670	アクリル樹脂 非分散形塗料	ケンエースG-II 塗料用シナ-A 0~10%	0.10
4 上塗り	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS K 5670	アクリル樹脂 非分散形塗料	ケンエースG-II 塗料用シナ-A 0~10%	0.10

(注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

2. 新規に塗る場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを、モルタル面は表 7.3.4 による B 種、コンクリート面は表 7.3.5 による B 種、押出成形セメント板面は表 7.3.6 による B 種により行う。

* 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・上塗りとも、同一商品をご使用ください。

8 節 耐候性塗料塗り (D P)

7. 8. 1 一般事項

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7. 8. 2 鉄鋼面の耐候性塗料塗り

鉄鋼面の耐候性塗料塗りは、表 7.8.1 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鏽止め塗料塗りは、7.4.3(2)(1)による。

表 7. 8. 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	塗付け量 (kg/m ²)
	規格番号	規格名称	種 類		
鏽止め塗料 塗り	7.4.3(1)による。			—	—
1 研磨紙 ずり	研磨紙 P 120～220			—	—
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D P 塗料用シナ-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 (ふつ素系) ファインDF セラミックST 塗料用シナ-A 0～10% 2 級の場合 (シリコン系) ファインSi 塗料用シナ-A 0～5% 3 級の場合 (ポリウレタン系) ファインウレタンU 100 塗料用シナ-A 5～15%	0.10

(注) 1. 鏽止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. 新規に塗装を行う場合で、工程 3 まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程 1 の研磨紙ずりは省略する。

*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) ・ハイポン50上塗
- ・ハイポン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
- ・ハイポン30ファイン中塗
- ・ハイポン30ファイン中塗U
- ・ハイポン30マスチック中塗K
- ・ハイポン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 (3回目)	下塗り (2回目)	下塗り (1回目)
上塗り 1級	A種	デュフロン100 フレッシュⅡ	デュフロン100 中塗K	ハイポン 30マスチック プラマイマーK	ハイポン30 マスチック プラマイマー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DP	ハイポン 30マスチック プラマイマーK	ハイポン30 マスチック プラマイマーK	ジンキー 8000 メタルグレー
		デュフロン100 ニューフайн	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	ハイポン 30マスチック プラマイマーK	ハイポン30 マスチック プラマイマーK	ジンキー 8000 メタルグレー
	B種 C種	デュフロン100 フレッシュⅡ	デュフロン100 中塗K又は デュフロン100 中塗	—	ハイポン20 デクロ	ハイポン20 デクロ
		ファインDF セラミックST	ファイン 中塗DP	—	ハイポン20 ファイン又は ハイポンファ インプライマーⅡ	ハイポン20 ファイン又は ハイポンファ インプライマーⅡ
		デュフロン100 ファイン又は デュフロン100 ニューフайн	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	—	ハイポン20 ファイン又は ハイポン ファインプラ マイマーⅡ	ハイポン20 ファイン又は ハイポン ファインプラ マイマーⅡ
上塗り 2級	A種	ファインSi	ファイン 中塗DP	ハイポン 30マスチック プラマイマーK	ハイポン30 マスチックブ ライマーK	ジンキー 8000メタ ルグレー
	B種 C種	ファインSi	ファイン 中塗DP	—	ハイポン20 ファイン又は ハイポン ファインプラ マイマーⅡ	ハイポン20 ファイン又は ハイポン ファインプラ マイマーⅡ
上塗り 3級	A種	ハイポン50 上塗	ハイポン30 マスチック 中塗K又は ハイポン30 マスチック中塗	ハイポン 30マスチック プラマイマーK	ハイポン30 マスチック プラマイマーK	ジンキー 8000 メタルグレー
		ハイポン50 ファイン	ハイポン30 ファイン中塗 又は ハイポン30 ファイン中塗U	ハイポン 30マスチック プラマイマーK	ハイポン30 マスチック プラマイマーK	ジンキー 8000 メタルグレー

次ページへ続く

前ページから続く

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 3級	B種 C種	ハイポン50 上塗	ハイポン30 マスチック 中塗K又は ハイポン30 マスチック中塗	—	ハイポン20 デクロ	ハイポン20 デクロ
		ハイポン50 ファイン	ハイポン30 ファイン中塗 又は ハイポン30 ファイン中塗U	—	ハイポン20 ファイン 又は ハイポン ファインプラ イマーII	ハイポン20 ファイン 又は ハイポン ファインプラ イマーII

7. 8. 3 亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面の耐候性塗料塗りは、表 7.8.2 による。ただし、上塗り塗料の等級は、特記による。

表 7. 8. 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		
鋪止め塗料 塗り	7.4.3(3)による			—	—
1 研磨紙 ずり	研磨紙 P 120～220			—	—
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D P 塗料用シナ-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 (ふつ素系) ファインD F セラミックS T 塗料用シナ-A 0～10% 2級の場合 (シリコン系) ファインS i 塗料用シナ-A 0～5% 3級の場合 (ポリウレタン系) ファインウレタンU 100 塗料用シナ-A 5～15%	0.10

- (注) 1. 鋪止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。
2. 新規に塗装を行う場合で、工程3まで鉄骨等の製作工場で行う場合は、工程1の研磨紙ずりは省略する。

* 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) ・ハイポン50上塗
- ・ハイポン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
- ・デュフロン100中塗
- ・ハイポン30ファイン中塗
- ・ハイポン30ファイン中塗U
- ・ハイポン30マスチック中塗K
- ・ハイポン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	A種 B種 C種	デュフロン100フ レッシュII	デュフロン100 中塗K 又は デュフロン100中塗	ハイポン20デクロ
		ファインDF セラミックST	ファイン中塗DP	ハイポン20ファイン 又は ハイポンファイン プライマーII
		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	ハイポン20ファイン 又は ハイポンファイン プライマーII
上塗り 2級	A種 B種 C種	ファインSi	ファイン中塗DP	ハイポン20ファイン 又は ハイポンファイン プライマーII
上塗り 3級	A種 B種 C種	ハイポン50上塗	ハイポン30 マスチック中塗K 又は ハイポン30 マスチック中塗	ハイポン20デクロ
		ハイポン50 ファイン	ハイポン30 ファイン中塗 又は ハイポン30 ファイン中塗U	ハイポン20ファイン 又は ハイポンファイン プライマーII

7.8.4 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 7.8.3 により、種別は特記による。

表 7.8.3 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	塗付け 量 (kg/m ²)		
	A-1 種 種	A-2 種 種	B-1 種 種	B-2 種 種	C-1 種 種	C-2 種 種	規格 番号	規格名称	等級				
下地 調整	○	—	○	—	○	—	表 7.2.6 による R B 種						
	—	○	—	○	—	○	表 7.2.6 による R C 種						
1 下塗り	○	—	○	—	○	—	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	—	ファイン浸透シーラー (透明) 無希釈	0.08		
	○	○	—	—	—	—	JASS 18 M-405	常温乾燥形ふつ素樹脂塗料用中塗り (常温乾燥形ふつ素樹脂塗料用中塗りおよび弱溶剤系常温乾燥形ふつ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)	—	—	—		
2 中塗り	—	—	—	—	○	○	JASS 18 M-403	2液形ポリウレタンエナメル用中塗り (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		
	○	○	—	—	—	—	JIS K 5658	建築用耐候性上塗り塗料	1級(主要原料 ふつ素樹脂)	—	—		
	—	—	○	○	—	—			2級(主要原料 シリコン樹脂)	—	—		
3 上塗り	—	—	—	—	○	○			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. 新規に塗装を行う場合は、A-1 種、B-1 種又はC-1 種とし、下地調整に代えて、素地

ごしらえを表 7.3.6 による A 種により行う。ただし、押出成形セメント板は、B 種の素地ごしらえを行う。

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 S i**

(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。

●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
ふつ素樹脂 (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)

9 節 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（E P-G）

7. 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、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がつや有合成樹脂エマルションペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7. 9. 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ションペイント塗り

- (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ションペイント塗りは、表 7.9.1 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。
- (2) 塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別が B 種又は C 種の場合は、工程 1 の下塗りをしみ止めシーラーとする。なお、しみ止めシーラーは、塗料の製造所の指定するものとする。

表 7. 9. 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ションペイント塗り

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 種	B 種	C 種	規格 番号	規格名称等			
下地調整	○	○	—	7.2.5、7.2.6又は 7.2.7 による。 ^{(注) 3}			—	
	—	—	○	表 7.2.4、表 7.2.5 又は表 7.2.7 による R C 種				
1 下塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルション シーラー	水性カチオンシーラー透明 無希釈 (しみ止めの場合は下記) 水性シミ止めシーラーⅡ 水道水0~5%	0.07	
2 中塗り (1 回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマル ションペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10	
3 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙 P 220~240		—	—	
4 中塗り (2 回目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマル ションペイント	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 ションペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10	

(注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

- 新規に塗る場合は、A 種又は B 種とし、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.5、7.3.6 又は 7.3.7 により行う。
- 押出成形セメント板面の下地調整は、表 7.2.6 による R B 種又は R C 種とする。
- 下塗りに用いる合成樹脂エマルションシーラーは、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 合成樹脂エマルシ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）
- ・水性透明シーラー
- ・水性ホワイトシーラー

7. 9. 3 木部のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り

屋内の木部のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表 7.9.2 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。(7)新規に塗る場合は、A種（多孔質広葉樹の場合を除く。）とする。(1)塗替えの場合は、B種とする。

表 7. 9. 2 木部のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り

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 種	B 種 種	C 種	規格 番号	規格名称等	種類				
下地調整	○	○	—	7.2.2 による。						
	—	—	○	表 7.2.1 によるRC種						
1 下塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマル ションシーラー	—	水性ウッドベースⅡ*	0.07		
2 パテ かい	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマル ションパテ	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 ざり	○	○	—	研磨紙 P 1 2 0 ~ 2 2 0			—	—		
4 中塗り	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルション 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 エマルション ペイント	—	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10		

(注) 1. 下地調整の種別は、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ションシーラーは、上塗塗料の製造所の指定する水系塗料とする。

4. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.2 により行う。

* 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合成樹脂エマルシ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）

7.9.4 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り

屋内の鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表 7.9.3 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7.9.3 鉄鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り

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	C 種	規格 番号	規格名称			
下地調整	—	—	○	表 7.2.2 によるRC種			—	
鋸止め 塗料塗り	○	○	—	7.4.3(1)による。			—	
1 中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマ ルションペイント	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 ルションペイント	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 ルションペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10	

(注) 1. 鋸止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

* 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。

7.9.5 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り

屋内の亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表 7.9.4 により、種別は特記による。特記がなければ、A種とする。

表 7.9.4 亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗り

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			
下地調整	—	○	表 7.2.3 によるRC種			—	
鋸止め塗料 塗り	○	—	7.4.3(3)による。			—	
1 中塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルション 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 エマルション ペイント	水性ケンエースグロス 水道水0~10%	0.10	

(注) 1. 鋸止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. 新規に塗る場合は、A種とする。

* 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。

10節 合成樹脂エマルションペイント塗り（E P）

7.10.1 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 plaster一面、せっこうボード面、その他ボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルションペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.10.2 合成樹脂エマルションペイント塗り

- (1) 合成樹脂エマルションペイント塗りは表 7.10.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。
- (2) 塗替えの場合のしみ止めは、7.9.2(2)による。

表7.10.1 合成樹脂エマルションペイント塗り

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 種	B 種	C 種	規格 番号	規格名称	種類			
下地調整	○	○	—	7.2.5、7.2.6又は7.2.7による。 ^{(注)3}			—		
	—	—	○	表7.2.4、表7.2.5又は表7.2.7によるRC種			—		
1	下塗り	○	○	○	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% (しみ止めの場合は下記) 水性シミ止めシーラーII 水道水0~5%	
2	中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂 エマルション ペイント	1種	エコフラット70 水道水5~15%	
3	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P220~240		—	—	
4	中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5663	合成樹脂 エマルション ペイント	1種	エコフラット70 水道水5~15%	
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂 エマルション ペイント	1種	エコフラット70 水道水5~15%	

(注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

2. 新規に塗る場合は、A種又はB種とし、下地調整に代えて、素地ごしらえを
7.3.5、7.3.6(1)又は7.3.7により行う。

3. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種又はRC種とする。

●JIS K 5663 合成樹脂エマルシ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 合成樹脂エマルションペイント 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。

1.1節 ウレタン樹脂ワニス塗り（UC）

7.11.1 一般事項

この節は、屋内の木部で既存塗膜がウレタン樹脂ワニス塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.11.2 ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは表 7.11.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.11.1 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
下地調整	<input checked="" type="radio"/>		7.2.2 による。		—		—
1 着色 <small>(注)3</small>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	油性顔料着色剤又は 溶剤形顔料着色剤 <small>(注)4</small>		—	—	—
2 下塗り	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	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	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	研磨紙 P 240~320		—	—	—
4 中塗り	<input checked="" type="radio"/>	—	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	<input checked="" type="radio"/>	—	研磨紙 P 240~320		—	—	—
6 上塗り	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	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. 下地調整の種別は、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。

5. 新規に塗装する場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.2 により行う。

※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。

1.2節 ピグメントステイン塗り

7.12.1 一般事項

この節は、屋内の木部で既存塗膜がピグメントステイン塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.12.2 ピグメントステイン塗り

ピグメントステイン塗りは、表 7.12.1 による。

表 7.12.1 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	
下地調整		表 7.2.1 の R 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. 下地調整の種別は、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. 新規に塗装する場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを表 7.3.1 の B 種により行う。

4. 塗付け料は、製造所の仕様による。

1.3節 木材保護塗料塗り (WP)

7.13.1 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。

7.13.2 木材保護塗料塗り

木材保護塗料塗りは表 7.13.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7.13.1 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 種	B 種 種	規格番号	規格名称		
下地調整		(注) 1		7.2.2 による。			—
1	下塗り			JASS 18 M-307	木材保護塗料	—	0.10 (0.06) (注) 3
2	上塗り (1回目)			JASS 18 M-307	木材保護塗料	—	0.06 (0.06) (注) 3
3	上塗り (2回目)			JASS 18 M-307	木材保護塗料	—	0.06 (0.04) (注) 3

(注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

2. JASS 18 M-307 は、日本建築学会規格である。

3. 塗装対象が新設木材の場合は、塗付け量を () 内とする。

4. 新規に塗装する場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.2 により行う。