

- (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。
- (ア) 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。
- (イ) 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。
- (ア) 吹付けの場合は、(5)(ウ)(a)による。
- (ブ) ローラー塗りの場合は、(1)(ウ)(b)による。
- (シ) こて塗りの場合は、(2)(ウ)(c)による。
- (エ) 上塗りは、(5)(エ)による。