

- (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。