

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/㎡)
		A 種	B 種	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 (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) 塗料用シンナー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	H i - C R 下塗白 (無鉛) 塗料用シンナー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	H i ビニレックス 耐水パテ (仕上)	—
4	研磨紙 すり	—	○	研磨紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0			—	—
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 塗料用シンナーA 0～10%	0.09
6	上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコⅡ 塗料用シンナー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. 素地ごしらえの種別は、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。

* 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。

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/㎡)
		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 塗料用シンナー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 塗料用シンナー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 塗料用シンナー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/㎡)
		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 塗料用シンナー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 塗料用シンナー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。