

## 5節 合成樹脂調合ペイント塗り(改修)

### 7.5.1 一般事項

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっ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			塗り工法その他			塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C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	木部下塗用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2 下塗り2回目	○	—	—	JASS 18 M-304	木部下塗用調合ペイント	合成樹脂	0.09
3 パテかい	—	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
4 研磨紙刷り	—	○	—	研磨紙刷りP120~220			—
5 中塗り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	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、素地ごしらを7.3.2により行う。

### 【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			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種 類	
1 既存塗膜の除去	○	—	—	—			スクレーパー、研磨紙等により全面除去する。
	—	○	—	—			スクレーパー、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。油類は溶剤等で拭き取る。
3 研磨紙刷り	○	○	—	研磨紙P120~220			露出素地面、既存塗膜面を研磨する。
	—	—	○	研磨紙P240~320			
4 節止め	○	—	—	JASS 18 M-304	木部下塗用調合ペイント	合成樹脂	節及びその周囲に、刷毛塗りを行う
				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	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
6 研磨紙刷り	○	—	—	研磨紙P120~220			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.合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

4.JASS 18 M-304及びJASS 18 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ジ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。