

4章 外壁改修工事(改修)

5節 仕上げ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。
- (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。
- (8) 水は、上水道水又はJIS A 5308 附属書C(規定)[レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水]による。
- (9) ポリマーセメントモルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (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	塗回数		
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材Si	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1	0.1以上	1	
		ゆず肌状		主材	1.0以上	2	
		外装薄塗材Si	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	0.1以上	1
			さざなみ状		主材	0.6以上	1~2(注)6
		可とう形 外装薄塗材Si	砂壁状	吹付け	下塗材	0.1以上	1
			ゆず肌状		主材	1.2以上	2
		外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材	0.1以上	1
			さざなみ状		主材	1.2以上	1~2(注)6
		外装薄塗材E	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1	0.1以上	1
			ゆず肌状		主材	1.0以上	2
		外装薄塗材E	平たん状	こて塗り	下塗材(注)1	0.1以上	1
			凹凸状		主材	0.6以上	1~2(注)6
		外装薄塗材E	ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)1	0.1以上	1
					着色骨材砂壁状	主材	1.5以上
		可とう形 外装薄塗材E	平たん状	こて塗り	下塗材(注)1	0.1以上	1
					凹凸状	主材	0.9以上
	防水形 外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材	0.1以上	1	
				さざなみ状	増塗材	0.7以上	1
	外装薄塗材S	砂壁状	吹付け	主材基層	1.0以上	1~2(注)6	
				ゆず肌状	主材模様	0.4以上	1
	外装薄塗材S	砂壁状	吹付け	下塗材	0.1以上	1	
		ゆず肌状		主材	1.0以上	1	

種類	呼び名	仕上げの形状	工法(注)4	所要量(kg/m ²)(注)5	塗回数
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 主材基層 3.0以上 主材模様 2.0以上 上塗材(注)3 0.3以上	1 1 1 2
		平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材(注)1 0.1以上 主材 5.0以上 上塗材(注)3 0.3以上	1 1~2(注)6 2
	外装厚塗材Si 外装厚塗材E	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材 0.1以上 主材基層 1.5以上 主材模様 1.5以上 上塗材(注)2 0.3以上	1 1 1 2
		平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて塗り ローラー塗り	下塗材(注)1 0.1以上 主材 3.0以上 上塗材(注)2 0.3以上	1 1~2(注)6 2

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	塗回数
複層 仕上塗材	複層塗材CE 複層塗材RE 複層塗材Si 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	1 1 1 2
		ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1 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
	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 0.25以上	1 1~2(注)6 1 2
		ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材 0.1以上 主材 1.0以上 上塗材 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 0.9以上 主材基層 1.7以上 主材模様 0.9以上 上塗材 0.25以上	1 1 2 1 2
		ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材 0.1以上 主材 厚5mm 以上 上塗材 0.25以上	1 1~2(注)6 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	砂壁状	吹付け	下塗材 0.1以上 主材 厚5mm 以上	1 1~2(注)6
		平たん状	こて塗り	下塗材 0.1以上 主材 厚3mm 以上	1 1~2(注)6

- (注) 1.下塗材を省略又は専用の下地調整材を用いる場合は、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。
6.塗り回数は、仕上塗材の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。
7.複層塗材の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回目はクリアー又はメタリックと同系色のエナメルを塗り付け、最上層はクリアーとする。

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→ 外観→ 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			ふっ素系		
	つや	つや	メタリック	つや	つや	つや	メタリック	つや	つや	メタリック	つや	つや	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。

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、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。
- (3) 施工場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上、結露等で塗料の乾燥に不適當な場合は、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。
- (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さないようにする。
- (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、塗り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)	工法は2節及び3節により、適用は特記による。
3	下地 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。
4	下地調整 下地調整材塗り	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。

(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)	工法は2節及び3節により、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)	工法は2節及び3節により、適用は特記による。
3	下地調整 水洗い清掃	塗膜、粉化物等の除去、清掃を行う。
4	下地調整 下地調整材塗り	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)	工法は2節及び3節により、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

- (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Si、外装薄塗材E、外装薄塗材S、 外装厚塗材Si、外装厚塗材E、複層塗材CE、 複層塗材Si、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Si、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CE、 複層塗材RE、 防水形複層塗材CE、防水形複層塗材E、 防水形複層塗材RE	—	○	—	—

- (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。
 - (a) 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。
 - (b) 下地面の清掃を行う。
 - (c) 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。
 - (d) 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。
 - (e) 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、せっこう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。
 - (a) 下地面の清掃を行う。
 - (b) 合成樹脂エマルジ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。
 - (a) 下地面の清掃を行う。
 - (b) 合成樹脂エマルジ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。
- (エ) 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) 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硬化形合成樹脂シーラー]に基づく塗料を全面に塗り付ける。

4. 5. 6 工法

- (1) 外装薄塗材Si及び可とう形外装薄塗材Si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に、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に、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、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に、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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (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に、所定のこてを用いて塗り付ける。
- (3) 防水形外装薄塗材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) 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。
 - (a) 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。
 - (b) 模様塗りは、次による。
 - ① 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - ② 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
- (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、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。
見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。

- (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、仕上塗材の製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
- (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 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - 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、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。
- (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Si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、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 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - 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) 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
- (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に、所定のこてを用いて塗り付ける。
- (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。
- (7) 複層塗材CE及び複層塗材RE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、仕上塗材の製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
- (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 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - 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) 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
- (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。
- (8) 複層塗材Si及び複層塗材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、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 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。

- 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) 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (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/m^2 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) 可とう形複層塗材CE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、仕上塗材の製造所の指定する可使用時間内に使い終わる量とする。
 - (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) 吹付けの場合は、次による。
 - ① 基層塗りは、だれ、ピンホール及び塗残しのないように下地を覆うように均一に塗り付ける。
 - ② 模様塗りは、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - ③ 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) 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (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。
- (10) 防水形複層塗材CE及び防水形複層塗材RE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、仕上塗材の製造所の指定する可使用時間内に使い終わる量とする。
 - (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) 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。
 - (a) 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に下地を覆うように塗り付ける。
 - (b) 模様塗りは、次による。
 - ① 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - ② 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (オ) 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。
- (11) 防水形複層塗材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。
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、だれ、塗残しのないように均一に塗り付ける。
 - (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。
 - (a) 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に下地を覆うように塗り付ける。
 - (b) 模様塗りは、次による。
 - ① 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - ② 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (オ) 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。
- (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、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) 主材塗りは
 - ① 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。

- ② 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (ウ) 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。
- (13) 可とう形改修塗材RE及び可とう形改修塗材CE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、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。また、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
 - ① 吹付けの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、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。
 - ② 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に、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 - (ウ) 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。

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。