

## 11節 ステイン塗り

### 18. 11. 1 一般事項

この節は、木部のステイン塗りに適用する。

### 18. 11. 2 ステイン塗り

(1) ピグメントステイン塗りは、表 18.11.1による。

表18. 11. 1 ピグメントステイン塗り

工 程	塗り工法その他			塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )
	規格番号	規格名称	種 類	
素地ごしらえ	表18. 2. 1木部の素地ごしらえによるB種			
1 着色	JASS 18 M-306	ピグメントステイン	—	—
2 着色ムラ直し	JASS 18 M-306	ピグメントステイン	—	—

(注) 1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.JASS 18 M-306は、日本建築学会材料規格である。

(2) オイルステイン塗り(OS)は、特記による。

表18. 2. 1 木部の素地ごしらえ

工 程	種 別		塗 料 そ の 他			面の処理
	A種	B種	規格番号	規格名称	種 類	
1 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。
2 ヤニ処理	○	○	—			ヤニは削り取り、又は電気ごて焼のうえ、溶剤等で拭き取る。
3 研磨紙刷り	○	○	研磨紙P120~220			かんな目、逆目、ケバ等を研磨する。
4 節止め	○	—	<a href="#">JASS 18 M-304</a> <a href="#">JASS 18 M-308</a>	木部下塗用調合ペイント セラックニス類	合成樹脂 白ラックニス1種	節及びその周囲に、刷毛塗りを行う。
5 穴埋め	○	—	<a href="#">JIS K 5669</a>	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.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。

2.合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3.JASS 18 M-304及びJASS 18 M-308は、日本建築学会材料規格である。

4.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。