

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、鉄鋼面及び亜鉛メッキ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		塗り工法その他			塗付量 (kg/m ²)
	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	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	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、特に丁寧に塗る。

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。

【18.2.2 木部の素地ごしらえ】

(1) 木部の素地ごしらえは表18.2.1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A種透明塗料塗りの場合はB種とする。

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			かな目、逆目、ケバ等を研磨する。
4 節止め	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	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.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**。

(2) 透明塗料の素地ごしらえで、素地面に仕上に支障の恐れがある著しい色ムラ、汚れ、変色等がある場合は、表18.2.1の工程を行った後、着色剤等を用いて色ムラ直しをする。