

8節 つや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G)

18. 8. 1 一般事項

この節は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び垂鉛めつき鋼面のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用する。

18. 8. 2 コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等のつや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗り

コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等のつや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗りは表18. 8. 1により適用は特記による。特記がなければB種とする。
なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。

表18. 8. 1 コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面、せっこうプラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等のつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

| 工 程 | 種 別 | | 塗 料 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 | ○(注)1 | | 18.2.5、18.2.6又は18.2.7による。 | | | — |
| 1 下塗り | ○ | ○ | JIS K 5663 | 合成樹脂エマルジョンシーラー | — | 0.07 |
| 2 中塗り1回目 | ○ | ○ | JIS K 5660 | つや有合成樹脂エマルジョンペイント | — | 0.10 |
| 3 研磨紙刷り | ○ | — | 研磨紙刷りP220～240 | | | — |
| 4 中塗り2回目 | ○ | — | JIS K 5660 | つや有合成樹脂エマルジョンペイント | — | 0.10 |
| 5 上塗り | ○ | ○ | JIS K 5660 | つや有合成樹脂エマルジョンペイント | — | 0.10 |

(注) 1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2.押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるB種とする。

3.下塗りに用いる合成樹脂エマルジョンシーラーは、上塗塗料の製造所の指定する水系塗料とする。

【18. 2. 5 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ】

モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえは表18. 2. 4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. 2. 4 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ

| 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 乾燥 | ○ | ○ | — | | | 素地を十分に乾燥させる |
| 2 汚れ、付着物除去 | ○ | ○ | — | | | 素地を傷つけないように除去する |
| 3 吸込み止め | ○ | ○ | JIS K 5663 | 合成樹脂エマルジョンシーラー | — | 全面に塗り付ける |
| 4 穴埋め・パテかい | ○ | ○ | JIS A 6916 | 建築用下地調整塗材 | C-1 | ひび割れ、穴等を埋めて、不陸を調整する |
| | | | JIS K 5669 | 合成樹脂エマルジョンパテ | 耐水形 | |
| 5 研磨紙刷り | ○ | ○ | 研磨紙P120～220 | | | 乾燥後、表面を平らに研磨する |
| 6 パテしごき | ○ | — | JIS A 6916 | 建築用下地調整塗材 | C-1 | 全面をしごき取り、平滑にする |
| | | | JIS K 5669 | 合成樹脂エマルジョンパテ | 耐水形 | |
| 7 研磨紙刷り | ○ | — | 研磨紙P120～220 | | | 乾燥後、全面を平らに研磨する |

(注) 1. アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合、工程3の吸込み止めは、塗料の製造所の指定するものとする。

2. 合成樹脂エマルジョンパテは外部に用いない。

【18. 2. 6 コンクリート面、ALCパネル面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ】

- (1) コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえは表18. 2. 5により、種別は特記による。
特記がなければB種とする。ただし、7節[耐候性塗料塗り(DP)]の場合は、(2)による。

表18. 2. 5 コンクリート面、ALCパネル面の素地ごしらえ

| 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 乾燥 | ○ | ○ | — | | | 素地を十分に乾燥させる |
| 2 汚れ、付着物除去 | ○ | ○ | — | | | 素地を傷つけないように除去する |
| 3 吸込み止め | ○ | ○ | JIS K 5663 | 合成樹脂エマルジョンシーラー | — | 全面に塗り付ける |
| 4 下地調整塗り | ○ | ○ | JIS A 6916 | 建築用下地調整塗材 | C-1,C-2 CM-2又はE | 全面に塗り付けて平滑にする |
| 5 研磨紙刷り | ○ | ○ | 研磨紙P120~220 | | | 乾燥後、表面を平らに研磨する |
| 6 パテしごき | ○ | — | JIS A 6916 | 建築用下地調整塗材 | C-1 | 全面をしごき取り平滑にする |
| | | | JIS K 5669 | 合成樹脂エマルジョンパテ | 耐水形 | |
| 7 研磨紙刷り | ○ | — | 研磨紙P120~220 | | | 乾燥後、全面を平らに研磨する |

- (注) 1. コンクリート面の場合は、工程3を省略する。
2. 合成樹脂エマルジョンパテは外部に用いない。
3. 工程4の建築用下地調整塗材のC-1、C-2、CM-2又はEの使い分けは、15. 6. 5[下地調整]の(1)及び(4)による。

- (2) 押出成形セメント板面及び7節[耐候性塗料塗り(DP)]におけるコンクリート面の素地ごしらえは表18. 2. 6による。ただし、種別は、塗り工法に応じた節の規定による。

表18. 2. 6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

| 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 乾燥 | ○ | ○ | — | | | 素地を十分に乾燥させる |
| 2 汚れ、付着物除去 | ○ | ○ | — | | | 素地を傷つけないように除去する |
| 3 下地調整塗り (注)1 | ○ | — | JIS A 6916 | 建築用下地調整塗材 | C-1,C-2 又はCM-2 | 全面に塗り付けて平滑にする |
| 4 吸込み止め | ○ | ○ | JASS 18 M-201 | 反応形合成樹脂シーラー及び 弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー | | 全面に塗り付ける |
| 5 パテしごき | ○ | — | JASS 18 M-202 | 反応形合成樹脂パテ | 2液形エポキシ樹脂パテ | 全面をしごき取り平滑にする |
| 6 研磨紙刷り | ○ | — | 研磨紙P120~220 | | | 乾燥後、全面を平らに研磨する |

- (注) 1. 押出成形セメント板面の場合は、工程3を省略する。
2. 7節[耐候性塗料塗り(DP)]におけるコンクリート面の場合、工程3の建築用下地調整塗材のC-1、C-2又はCM-2の使い分けは、15. 6. 5[下地調整](1)による。
3. 工程4のシーラー及び工程5のパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定するものとする。
4. JASS 18 M-201及びM-202は、日本建築学会材料規格である。

【15. 6. 5 下地調整】

- (1) コンクリート面の下地調整は、次による。
(ア) 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。
(イ) 下地面の清掃を行う。
(ウ) 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。
(エ) 下地の不陸調整厚さが1mm以下の場合は、(ウ)の下地調整塗材C-2に代えて、下地調整塗材C-1を平滑に塗り付けることが出来る。
(オ) 下地の不陸調整厚さが3mmを超えて10mm以下の場合は、(ウ)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。

【18. 2. 7 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ】

せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえは表18. 2. 7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. 2. 7 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ

| 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 乾燥 | ○ | ○ | — | | | 継目処理部分を十分に乾燥させる |
| 2 汚れ、付着物除去 | ○ | ○ | — | | | 素地を傷つけないように除去する |
| 3 穴埋め・パテかい | ○ | ○ | JIS K 5669 | 合成樹脂エマルジョンパテ | 一般形 | 釘頭、たたき跡、傷等を埋め、不陸を調整する |
| | | | JIS A 6914 | せっこうボード用目地処理材 | ジョイントコンパウンド | |
| 4 研磨紙刷り | ○ | ○ | 研磨紙P120～220 | | | 乾燥後、表面を平らに研磨する |
| 5 パテしごき | ○ | — | JIS K 5669 | 合成樹脂エマルジョンパテ | 一般形 | 全面をしごき取り、平滑にする |
| | | | JIS A 6914 | せっこうボード用目地処理材 | ジョイントコンパウンド | |
| 6 研磨紙刷り | ○ | — | 研磨紙P120～220 | | | 乾燥後、全面を平らに研磨する |

- (注) 1. 屋外及び水回り部の場合、工程3及び工程5の合成樹脂エマルジョンパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定するものとする。
2. 工程3及び工程5の石こうボード用目地処理材は、素地がせっこうボードの場合に適用する。
3. ケイ酸カルシウム板面の場合は、工程3の前に吸込み止めとしてJASS 18 M-201に基づく塗料を全面に塗る。ただし、屋内で現場塗装する場合、吸込み止めに用いる材料は、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定する水系塗料とする。
4. 仕上材が仕上塗材の場合は、工程3及び工程5に用いる塗料その他は、仕上塗材の製造所の指定するものとする。