

15章 左官工事

6節 仕上塗材仕上げ

15. 6. 1 一般事項

この節は、建築用仕上塗材を用いる内外装の仕上工事に適用する。

15. 6. 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条件により吹き付ける。

(b) ロール塗りの場合、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条件により吹き付ける。

(b) ロール塗りの場合、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、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条件により吹き付ける。

② ロール塗りの場合、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、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条件により吹き付ける。

(5) 内装薄塗材C及び内装薄塗材L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。

なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所の指定する可使時間以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、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条件により吹き付ける。

(b) ロール塗りの場合、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、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。

(6) 内装薄塗材Si及び内装薄塗材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。

(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条件により吹き付ける。

(b) ロール塗りの場合、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、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。

- (7) 内装薄塗材W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、合成樹脂エマルジョンを使用する場合は、仕上塗材の製造所の仕様による。
 - (イ) 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) こて塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。
- (8) 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。
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以内に使い終わる量とする。
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 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。
 - 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える。
 - (b) こて塗りの場合、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。
- (9) 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 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。
 - 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、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。
- (10) 内装厚塗材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。
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以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 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。
 - 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える。
 - (b) こて塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。
- (11) 内装厚塗材L及び内装厚塗材G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。
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以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) こて塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。

(12) 内装厚塗材Si及び内装厚塗材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。

(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に下地を覆うように塗り付ける。

③ 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。

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える。

(b) こて塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。

(13) 複層塗材CE及び複層塗材REは、次による。

(ア) 材料の練混ぜ

(a) 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。

なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。

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。

(b) 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) 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に下地を覆うように塗り付ける。

③ 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。

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、 $0.4\text{kg}/\text{m}^2$ 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、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。

(14) 複層塗材Si及び複層塗材Eは、次による。

(ア) 材料の練り混ぜ

(a) 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。

(b) 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) 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に下地を覆うように塗り付ける。

③ 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、 $0.4\text{kg}/\text{m}^2$ 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、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。

(15) 可とう形複層塗材CEは、次による。

(ア) 材料の練混ぜ

(a) 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。

なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。

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うすめ液で均一になるように行う。

(b) 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) 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下地を覆うように塗り付ける。

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。

(16) 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

(a) 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。

なお、練混ぜ量は、仕上塗材の製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。

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うすめ液で均一になるように行う。

(b) 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。

(17) 防水形複層塗材Eは、次による。

(ア) 材料の練り混ぜ

(a) 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。

(b) 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。

(18) 軽量骨材仕上塗材は、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方法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以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、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) こて塗りの場合、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。