

18章 塗 装 工 事

2節 素地ごしらえ

18. 2. 1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼、亜鉛めっき鋼、モルタル、コンクリート、ボード面等の素地ごしらえに適用する。

18. 2. 2 木部の素地ごしらえ

(a) 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	○	○	—			木部を傷付けないように除去し、油類は、溶剤等でふき取る。
2	やに処理	○	○	—			やには、削取り又は電気ごて、焼きのうえ、溶剤等でふき取る。
3	研磨紙ざり	○	○	研磨紙P120～220			かんな目、さか目、けば等を研磨する。
4	節止め	○	—	JIS K 5431	セラックニス類 (セラックニス・白ラックニス)	セラックニス1類	節及びその周囲等に2回はけ塗り。
5	穴埋め	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	割れ、あな、隙間、くぼみ等に充填する。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
				JASS 18 M110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	
6	研磨紙ざり	○	—	研磨紙P120～220			あな埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注) 1. ラワン、しおじ等の場合は、必要に応じて、工程2の後、目止め処理を行う。

2. JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
5	JISK 5669	合成樹脂エマルジョンパテ・耐水形	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100

*1:TVOC(%) :塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されている標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

(b) 透明塗料塗りの素地ごしらえは、必要に応じて、表18. 2. 1の工程を行った後、次の工程を行う。

- (1) 着色顔料を用いて着色兼用目止めをする場合は、はけ、へら等を用いて、着色顔料が塗面の木目に十分充填するように塗り付け、へら、乾いた布等で、色が均一になるように余分の顔料をきれいにふき取る。
- (2) 着色剤を用いて着色する場合は、はけ等で色むらの出ないように塗り、塗り面の状態を見計らい、乾いた布でふき取って、色が均一になるようにする。
- (3) 素地面に、仕上げに支障のおそれがある甚だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤等を用いて修正する。

18. 2. 3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18. 2. 2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。

表18. 2. 2 鉄鋼面の素地ごしらえ							
工 程		種 別			塗 料 その他	面 の 処 置	備 考
		A種	B種	C種			
1	汚 れ、 付着物除去	○	—	○	—	スクレーパー、ワイヤー ブラシ等で除去する。	—
2	油 類 除 去	○	—	—	—	溶剤ぶき。石けん水洗い 又は弱アルカリ性液加 熱処理湯洗い。水洗い。	—
		—	○	○	—	溶剤ぶき。	
3	錆 落 と し	○	—	—	—	酸づけ、中和、湯洗いに より除去。	放置せず 次の工程 に移る。
		—	○	—	—	ブラスト法により除去。	
		—	—	○	—	ディスクサンダー又はス クレーパー、ワイヤーブ ラシ、研磨紙P120～220 で除去。	
4	化 成 皮 膜 処 理	○	—	—	—	りん酸塩化成皮膜処理 後、湯洗い乾燥。	

18. 2. 4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表18. 2. 3により、種別は特記による。特記がなければ、塗り工法に応じた節の規定による。

表18. 2. 3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ								
工 程		種 別			塗 料 そ の 他	面 の 処 置	塗付け量 (kg/m ²)	備 考
		A 種	B 種	C 種				
1	汚 れ、 付着物除去	○	○	○	—	スクレーパー、ワイヤー ブラシ等で除去する。	—	—
2	油 類 除 去	○	—	—	—	溶剤ぶき。石けん水洗い 又は弱アルカリ性液加 熱処理湯洗い。水洗い。	—	—
		—	○	○	—	溶剤ぶき。		
3	化 成 皮 膜 処 理	○	—	—	—	りん酸塩化成皮膜処理 又はクロム酸塩化成皮 膜処理後、水洗い乾燥。	—	—
4	エッチング プライマー 塗 り	—	○	—	JIS K 5633(エッチ ングプライマー)の 1 種	はけ又はスプレーによ る 1 回塗り。	0.05	2 時間以上 8 時間以内 に次の工程 に移る。

【関西ペイント代表製品】

工程	規格 番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
4	JISK 5633	エッチングプライマー・1種	メタラクトH5 測定中	強溶剤	75.6%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されている標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

18. 2. 5 モルタル及びプラスター面の素地ごしらえ

モルタル及び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 モルタル及び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 置
		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	○	○		—		素地を傷付けないよう除去する。
3 吸 込 止 め	○	○		JIS K 5663（合成樹脂エマルジョンペイント） の1種に準じた合成樹脂エマルジョンクリヤー （EPシーラー透明）		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
				JIS K 5669	合成樹脂エマ ルジョンパテ	耐水形
5 研磨紙ずり	○	○		研磨紙P120～220		パテ乾燥後、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
				JIS K 5669	合成樹脂エマ ルジョンパテ	耐水形
7 研磨紙ずり	○	—		研磨紙P120～220		パテ乾燥後、全面を平 らに研磨する。

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格 番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
3	—	合成樹脂エマルジョンクリヤー	EPシーラー透明 F☆☆☆☆	水性	4.9%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100
3	—	低VOC形合成樹脂エマルジョンクリヤー	EPシーラー透明 F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	166
4・6	JISA 6916	建築用下地調整塗材・C-1	アレスフィラー F☆☆☆☆	水性	—	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100
4・6	JISK 5669	合成樹脂エマルジョンパテ・耐水形	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100

*1:TVOC(%)：塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されている標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

(注) 1. 多彩模様塗料塗りの場合は、工程3の吸込止めは、塩化ビニル樹脂ワニスとする。

2. 仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。

3. 仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは、壁紙専用のものとする。

4. 仕上げ材がマスチック塗料塗りの場合は、工程3の吸込止めを省略する。

5. 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、ALCパネル及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

(a) コンクリート及び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、9節「2液形ポリウレタンエナメル塗り」、10節「アクリルシリコン樹脂エナメル塗り」及び11節「常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り」の場合は、(b)による。

表18. 2. 5 コンクリート及びALCパネル面の素地ごしらえ							
工 程		種 別		塗 料 そ の 他			面 の 処 置
		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	○	○	—			素地を傷付けないように除去する。
3	下地調整 塗 り	○	○	JIS A 6916	建築用 下地調整塗材	C-1 又は C-2	全面に塗り付けて平滑にする。
4	研磨紙すり	○	○	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 A 6916	建築用 下地調整塗材	C-1	全面にパテ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	
6	研磨紙すり	○	—	研磨紙P120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格 番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
3・5	JISA 6916	建築用下地調整塗材・C-1	アレスフィラー F☆☆☆☆	水性	—	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100
3	JISA 6916	建築用下地調整塗材・C-2	アレスメントフィラー F☆☆☆☆	水性	—	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100
5	JISK 5669	合成樹脂エマルジョンパテ・耐水形	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100

*1:TVOC(%) : 塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されている標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

(注) 1. ALCパネルの場合は、工程3の前に合成樹脂エマルジョンクリヤーを全面に塗り付ける。

2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3. 工程3の建築用下地調整塗材のC-1、C-2の使い分けは、15. 5. 5 [下地調整] (a)及び(d)による。

- (b) コンクリート及び押出成形セメント板面の素地ごしらは表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 置
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称 等		
1	乾 燥	○	○	—			素地を十分に乾燥させる。
2	汚 れ、 付着物除去	○	○	—			素地を傷付けないよう除去する。
3	下地調整 塗 り (注)1	○	—	JIS A 6916	建築用 下地調整塗材	C-2	全面塗り付けて平滑にする。
4	吸 込 止 め	○	○	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス (浸透形シーラー)		全面に塗り付ける。
5	パテしごき	○	—	JASS 18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ (アレスエポパテ)		全面にしごき取り平滑にする。
6	研磨紙ずり	○	—	研磨紙P 1 2 0 ~ 2 2 0			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. 2液形エポキシ樹脂ワニス、2液形エポキシ樹脂パテは、上塗り塗料製造所の指定する製品とする。

3. JASS 18 M-201及びM-202(2)は日本建築学会材料規格である。

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格 番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤 区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
3	JISA 6916	建築用下地調整塗材・C-2	アレスメントフイー F☆☆☆☆	水性	—	配合 せず	配合 せず	配合 せず	100
4	JASS18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	エポMシーラー F☆☆☆☆	弱溶剤	85.0%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	85
5	JASS18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	アレスエポパテ F☆☆☆☆	強溶剤	6.2%	配合 せず	0.04%	配合 せず	100

*1:TVOC(%) : 塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されている標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

18. 2. 7 せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえ

せっこうボード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、せっこうボードの目地処理が継目処理工法の場合はA種、その他の場合はB種とする。

表18. 2. 7 せっこうボード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 置
		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乾燥させる。
2	汚 れ、 付着物除去	○	○	—			素地を傷付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	研磨紙ずり	○	○	研磨紙P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。
5	吸 込 止 め	○	○	JIS K 5663（合成樹脂エマルジョンペイント）の1種に準じた合成樹脂エマルジョンクリヤー（EPシーラー透明）			全面に塗り付ける。
6	パテしごき	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	全面にパテをしごき取り平滑にする。
7	研磨紙ずり	○	—	研磨紙P120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

【関西ペイントホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	トルエン	キシレン	鉛	コスト指数
3・6	JISK 5669	合成樹脂エマルジョンパテ・一般形	WDパテ（一般形） F☆☆☆☆	水性	0.8%	配合せず	配合せず	配合せず	100
5	—	合成樹脂エマルジョンクリヤー	EPシーラー透明 F☆☆☆☆	水性	4.9%	配合せず	配合せず	配合せず	100
5	—	低VOC形合成樹脂エマルジョンクリヤー	EPシーラー F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず	166

*1:TVOC(%)：塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

トルエン・キシレン・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:コスト指数は標準仕様内に記載されている標準塗料のkg単価を100として指数化したものです。

- (注) 1. 屋外及び水回り部の場合は、工程3及び工程6の合成樹脂エマルジョンパテは、塩化ビニル樹脂パテとする。
 2. 工程3のせっ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. けい酸カルシウム板の場合は、工程3の前に吸込止めとして反応形合成樹脂ワニス进行全面に塗り、工程5は省略する。
 4. 多彩模様塗料塗りの場合は、工程5の吸込止めは、塩化ビニル樹脂ワニスとする。
 5. 仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程5の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。
 6. 仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程5の吸込止めは、壁紙専用のものとする。