

4 節 合成樹脂調合ペイント塗り (SOP)

18. 4. 1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

18. 4. 2 塗料の種類

合成樹脂調合ペイント塗りの塗料の種類は、特記による。特記がなければ、1種とする。

18. 4. 3 木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部合成樹脂調合ペイント塗りは、表18. 4. 1による。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表18. 4. 1 木部合成樹脂調合ペイント塗り						
工 程		塗 料 そ の 他			製 品 名	塗付け量 (kg／㎡)
		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	JASS 18 M-304	木部下塗用調合 ペイント	—	ホルス下塗白	0.09
2	パ テ か い	JIS K 5669	合成樹脂エマルシ ョンパテ	耐水形	WDパテ（耐水形）	—
		JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	該当無し	
3	研磨紙ずり	研磨紙 P120～220				—
4	中 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	SDホルス1000	0.09
				—	1種・2種の区別なし	
5	研磨紙ずり	研磨紙 P220～240				—
6	上 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	SDホルス1000	0.08
				—	1種・2種の区別なし	

(注) 1. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

2. 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、特に丁寧に行う。

3. JASS 18 M-304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
1	JASS18 M-304	木部下塗用エマルジョンペイント	アクリク'ラント'コート F☆☆☆☆	水性	1.1%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	200
2	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
4・6	JISK 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	アクリク'ラント'コート F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	104
4・6	JISK 5660	低VOC形 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	アクリク'ラント'コート F☆☆☆☆	水性	0.1%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	104
4・6	—	ターペン可溶性1液反応硬化形ウレタン 樹脂塗料	アクリク'ラント'コート F☆☆☆☆	弱溶剤	59.5%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	200

*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. 4. 4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂ペイント塗りは表18. 4. 2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. 4. 2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り								
工 程		種 別		塗 料 そ の 他			製 品 名	塗付け量 (kg／m ³)
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類		
錆止め塗料塗り		○ ^(注)		18. 3. 3(a)による。				—
1	中 塗 り (1回目)	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	SDホルス1000	0.09
						—	1種・2種の区別なし	
2	研磨紙ずり 又は水研ぎ	○	○	研磨紙又は耐水研磨紙P 220～240		—	—	—
3	中 塗 り (2回目)	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	SDホルス1000	0.09
						—	1種・2種の区別なし	
4	研磨紙ずり 又は水研ぎ	○	—	研磨紙又は耐水研磨紙P 220～240		—	—	—
5	上 塗 り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	SDホルス1000	0.08
						—	1種・2種の区別なし	

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

【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
1・ 3・5	JISK 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	7L57777777 F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	104
1・ 3・5	JISK 5660	低VOC形 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	7L51011111 F☆☆☆☆	水性	0.1%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	104
1・ 3・5	—	ターペン可溶性1液反応硬化形ウレタン 樹脂塗料	7L51011111 F☆☆☆☆	弱溶剤	59.5%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	200

*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. 4. 5 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表18. 4. 3による。

表18. 4. 3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り						
工 程		塗 料 そ の 他			製 品 名	塗付け量 (kg／㎡)
		規格番号	規 格 名 称	種 類		
錆止め塗料塗り		18. 3. 3 (b)による。				－
1	中 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	－	SDホルス1000	0.09
				－	1 種・2 種の区別なし	
2	研磨紙ざり	研磨紙 P 220～240		－		－
3	上 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	－	SDホルス1000	0.08
				－	1 種・2 種の区別なし	

【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
1・3	JISK 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	アレスアクア [®] R F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	104
1・3	JISK 5660	低VOC形 つや有合成樹脂エマルジョンペイント	アレスクリア [®] R F☆☆☆☆	水性	0.1%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	104
1・3	—	ターペン可溶性1液反応硬化形ウレタン 樹脂塗料	アレスウレタン F☆☆☆☆	弱溶剤	59.5%	配合 せず	配合 せず	配合 せず	200

*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。