

表 7.2.1 木部の下地調整

工程		種別			塗料その他			面の処理
		RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			スクレーパー、研磨紙等により、全面除去する。
		—	○	—	—			スクレーパー、研磨紙等により、劣化部分を全面除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—			木部を傷つけないように除去し、油類は、溶剤等でふき取る。
3	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220			露出素地面、既存塗膜面を研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
4	節止め	○	—	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	節及びその周囲にはけ塗りを行う。
					JASS 18 M-308	セラミックニス類	白ラックニス1類	
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	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120～220			穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 木部に新規に塗装を行う場合は、RA種（不透明塗料塗りの場合）又はRB種（透明塗料塗りの場合）とし、工程1を省略し、工程2と3の間にやに処理を行う。
2. やに処理は、やにを、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等でふき取る。
3. 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ののちに塗料製造所の指定する目止め処理を行う。
4. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
5. JASS 18 M-304 及び M-308 は、日本建築学会材料規格である。
6. 工程4において、JASS 18 M-304 は合成樹脂調合ペイント及びつや有り合成樹脂エマルジョンペイントに適用し、それ以外は JASS 18 M-308 を適用する。

表 7.2.2 鉄鋼面の下地調整

工程		種別			塗料その他	面の処理
		RA種	RB種	RC種		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜及び錆等を全面除去する。
		—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	油類除去	○	○	—	—	溶剤ぶき
4	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220	全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320	

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略し、工程4をブラスト処理による錆落とし又はディスクサンダー、スクレーパー等による錆落としとする。

表 7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整

工程		種別			塗料その他	面の処理
		RA種	RB種	RC種		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜等を全面除去する。
		—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分等を除去し、活膜は残す。
2	錆の除去	○	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、除去する。
3	汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
4	研磨紙すり	—	○	○	研磨紙 P240～320	全面を平らに研磨する。
5	油類除去	○	○	—	—	溶剤ぶき

- (注) 1. 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。
2. 新規鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所で化成皮膜処理を行ったものとし、下地調整はRC種として、工程4に代えて油類除去（溶剤ぶき）を行う。
3. 鋼製建具以外の新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合のRA種は、工程1及び2を省略し、工程5に代えて弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗いと、化成皮膜処理を行う。

表 7.2.4 モルタル面及びプaster面の下地調整

工程		種別			塗料その他			面の処理
		RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分を除去する。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。
4	吸込止め	○	○	—	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。
5	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	
6	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。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
7	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	
8	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。

- (注) 1. アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合は、工程4の吸込止めは、塗料製造所の指定するものとする。  
 2. 仕上材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程4の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。  
 3. 仕上材が壁紙の場合は、パテ及び工程4の吸込止めは、壁紙専用のものとする。  
 4. 仕上材がマスチック塗材塗りの場合は、工程4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。  
 6. 新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は、RA種又はRB種とし、工程1に代えて素地を十分に乾燥させ工程3を省略する。  
 7. 塗替え等の場合は、工程4を省略する。

表 7.2.5 コンクリート面及びALCパネル面の下地調整

工程		種別			塗料その他			面の処理
		RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分を除去する。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。
4	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。
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
		—	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
5	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220			乾燥後、表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
6	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	
7	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120～220			乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. ALCパネル面の場合は、工程4の前に合成樹脂エマルジョンシーラ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4の建築用下地調整塗材のC-1、C-2の使い分けは、4.6.4 [既存コンクリート打放し仕上げ外壁、既存モルタル塗り仕上外壁等の下地調整] (1)及び(3)による。  
 4. 新規に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1に代えて素地を十分に乾燥させて、工程3を省略する。

4.6.4 既存コンクリート打放し仕上げ外壁、既存モルタル塗り仕上げ外壁等の下地調整

既存のコンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁等に仕上塗材塗りを行う場合の下地調整は、次による。

- (1) コンクリート  
 (i) 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。  
 (ii) 下地面の清掃を行う。  
 (iii) 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及び厚付け仕上塗材仕上げ等の場合は、省略する。  
 (iv) 下地の不陸調整厚さが1mm以下の場合は、(3)の下地調整塗材C-2に代えて、下地調整塗材C-1を平滑に塗付けることができる。  
 (v) 下地の不陸調整厚さが3mmを超えて10mm以下の場合は、(3)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。
- (3) ALCパネル  
 (i) 下地面の清掃を行う。  
 (ii) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、下地調整塗材Eで代用する場合は、省略することができる。  
 (iii) 屋外は、仕上塗材製造所の仕様により下地調整塗材C-1又は下地調整塗材Eを全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、外装薄塗材S及び防水形複層塗材RS仕上げの場合は、下地調整塗材C-2を全面に塗り付けて、平滑にする。

表 7.2.6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整

工程	種別			塗料その他			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
1 既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
	—	○	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分を除去する。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。
4 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。
	—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
	—	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
5 吸込止め	○	○	—	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	全面に塗り付ける。
6 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			乾燥後、全面を平らに研磨する。
	—	—	○	研磨紙 P220～320			

- (注) 1. 押出成形セメント板面の場合は、工程4を省略する。  
 2. 工程5のシーラー及び工程6のパテの塗料は、上塗り塗料製造所の指定するものとする。  
 3. 新規に塗装を行う場合は、RA種（ただし、新規材料面に耐候性塗料塗り以外の塗装を行う場合はRB種）とし、工程1に代えて素地を十分に乾燥させて、工程3を省略する。  
 4. JASS 18 M-201 及び M-202 は、日本建築学会材料規格である。  
 5. 屋内で現場塗装する場合、工程5の吸込止め及び工程6のパテしごきに使用する材料は、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

表 7.2.7 せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

工程	種別			塗料その他			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
1 既存塗膜の除去	○	—	—	—			既存塗膜を全面除去する。
	—	○	—	—			劣化し弱い部分を除去する。
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 研磨紙ざり	○	○	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。
	—	—	○	研磨紙 P240～320			
5 パテしごき	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	全面にパテ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 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 屋外及び水回り部の場合は、工程3及び工程5の合成樹脂エマルジョンパテは、塗料製造所の指定するものとする。
2. 工程3及び工程5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面の場合に適用する。
3. けい酸カルシウム板面の場合は、工程3の前に吸込止めとして JASS 18 M-201 による塗料を全面に塗る。ただし、屋内で現場塗装する場合、吸込止めに用いる材料は、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。
4. 仕上材が仕上塗材の場合は、パテは、仕上塗材製造所の指定するものとする。
5. 新規にせっこうボードの目地処理工法（継目処理工法）を行う場合は、RA種とする。
6. 新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は、RA種又はRB種とし、工程1に代えて継目処理部分を十分に乾燥させる。
- なお、壁紙張りの場合は、パテは、壁紙専用のものとする。