

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	○	○	—	—	—	木部を傷つ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、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等で拭き取る。
3 研磨紙すり	○	○	研磨紙P120～220			かんな目、逆目、けば等を研磨する。
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	セラニックニス類	白ラックニス 1種	
5 穴埋め	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
6 研磨紙すり	○	—	研磨紙P120～220			穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. ラワン、しおじ等導管の深いものの場合は、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。
 2. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
 3. JASS 18 M-304 及び M-308 は、日本建築学会材料規格である。
 4. 工程4 節止めにおいて、JASS 18 M-304は合成樹脂調合ペイント及びつや有合成樹脂エマルシ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 18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工程	種別			塗料 その他	面の処理	備考
	(注) A種	(注) B種	C種			
1 汚れ、付着物除去	○	—	○	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去	—
2 油類除去	○	—	—	—	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	— 放置せず次の工程に移る。
	—	○	○	—	溶剤ぶき	
3 鑄落し	○	—	—	—	酸漬け、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、ワイヤブラシ、研磨紙 P120~220 で除去	
4 化成皮膜処理	○	—	—	—	りん酸塩処理後、湯洗い乾燥	

(注) A種及びB種は製作工場で行うものとする。

表 18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工程	種別			面の処理	塗付け量 (kg/m ²)	備考
	(注)1 A種	(注)2 B種	塗料 その他			
1 汚れ、付着物除去	○	○	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去	—	—
2 油類除去	○	—	—	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	—	—
	—	○	—	溶剤ぶき		
3 化成被膜処理	○	—	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥	—	—

(注) 1. A種は製作工場で行うものとする。

2. 鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所で工程3の化成被膜処理を行ったものとし、種別はB種とする。

表 18.2.4 モルタル面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 吸込止め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	—	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	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
5 研磨紙すり	○	○	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	全面にパテをしごき取り平滑にする。
			JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
7 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。

- (注) 1. アクリル樹脂系非分散形塗料塗りの場合は、工程3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. 仕上材がマスチック塗材塗りの場合は、工程3の吸込止めを省略する。
 5. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

表 18.2.5 コンクリート面及び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	○	○	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	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
6 研磨紙すり	○	—	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3の前に合成樹脂エマルションシーラーを全面に塗り付ける。
 2. 合成樹脂エマルションパテは、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。

15.5.5 下地調整

- (a) コンクリートの下地調整は、次による。
- (1) 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。
 - (2) 下地面の清掃を行う。
 - (3) 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。
 - (4) 下地の不陸調整厚さが1mm以下のは、(3)の下地調整塗材C-2に代えて、下地調整塗材C-1を平滑に塗り付けることができる。
 - (5) 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。
- (d) ALCパネルの下地調整は、次による。
- (1) 下地面の清掃を行う。
 - (2) 合成樹脂エマルシ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。
 - (3) 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 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 <small>(注)1</small>	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-2	全面に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。
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	全面にしごき取り平滑にする。
6 研磨紙すり	○	—	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. 工程4のシーラー及び工程5のパテは、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 は、日本建築学会材料規格である。

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	○	○	—			跡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	合成樹脂エマルションパテ	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 研磨紙すり	○	○	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。
5 パテしごき	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	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 研磨紙すり	○	—	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の合成樹脂エマルションパテは、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JASS 18 M-201による塗料を全面に塗る。
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. 仕上材が壁紙の場合は、パテは、壁紙専用のものとする。