

## 4章 外壁改修工事

### 1節 一般事項

#### 4. 1. 1 適用範囲

この章は、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、タイル張り仕上げ外壁及び塗り仕上げ外壁のひび割れ部、欠損部及び浮き部の補修並びに仕上げの改修を行う工事に適用する。

#### 4. 1. 2 基本要品質

- (a) 外壁改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 外壁の仕上り面は、所定の形状及び寸法を有し、所要の状態であること。
- (c) タイル及び左官工事で塗り付けた材料に、有害な浮きがないこと。
- (d) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

#### 4. 1. 3 施工一般

- (a) 降雨、降雪にさらされないようにする。
- (b) 仕上げ面の汚れや急激な乾燥を防止するために、必要に応じ、シート掛け、水湿し等を行う。
- (c) 寒冷期に施工を行う場合は、適切な防寒、保温設備等をし、凍害のないようにする。
- (d) 近接する他の部材や建物を汚損しないように、ビニル張り、板囲い、シート掛け等の適切な養生を行う。
- (e) 施工の各段階において、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の影響が生じないよう、周辺環境の保全に努める。

#### 4. 1. 4 外壁改修工法の種類

- (a) コンクリート打放し仕上げ外壁
  - (1) ひび割れ部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。特記がなければ樹脂注入工法とする。
    - (i) 樹脂注入工法
    - (ii) Uカットシール材充填工法
    - (iii) シール工法
  - (2) 欠損部改修工法の種類は、特記による。特記がなければ充填工法とする。
- (b) モルタル塗り仕上げ外壁
  - (1) ひび割れ部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。特記がなければ樹脂注入工法とする。
    - (i) 樹脂注入工法
    - (ii) Uカットシール材充填工法
    - (iii) シール工法
  - (2) 欠損部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
    - (i) 充填工法
    - (ii) モルタル塗替え工法
  - (3) 浮き部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
    - (i) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
    - (ii) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
    - (iii) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
    - (iv) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
    - (v) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
    - (vi) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
    - (vii) 充填工法
    - (viii) モルタル塗替え工法
- (c) タイル張り仕上げ外壁
  - (1) ひび割れ部分改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
    - (i) 樹脂注入工法

- (ii) Uカットシール材充填工法
- (2) 欠損部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
  - (i) タイル部分張替え工法
  - (ii) タイル張替え工法
- (3) 浮き部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
  - (i) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
  - (ii) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
  - (iii) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
  - (iv) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
  - (v) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
  - (vi) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
  - (vii) 注入口付アンカーピンニングエポキシ樹脂注入タイル固定工法
  - (viii) タイル部分張替え工法
  - (ix) タイル張替え工法
- (4) 目地改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
  - (i) 目地ひび割れ部改修工法
  - (ii) 伸縮目地改修工法

#### 4. 1. 5 外壁改修塗り仕上げの種類

改修後の新規仕上げの種類は、次により、適用は特記による。

- (1) 薄付け仕上塗材塗り
- (2) 厚付け仕上塗材塗り
- (3) 複層仕上塗材塗り
- (4) 可とう形改修用仕上塗材塗り
- (5) 各種塗材塗り
- (6) マスチック塗材塗り

## 2節 材 料

### 4. 2. 1 適用範囲

この節は、外壁改修工事に使用する材料に適用する。

### 4. 2. 2 工法別使用材料

- (a) 樹脂注入工法に使用するエポキシ樹脂は、JIS A6024（建築補修用注入エポキシ樹脂）による低粘度形又は中粘度形とし、適用は特記による。  
 なお、仮止めシール材等は、エポキシ樹脂製造所の指定する製品とし、既存及び新規塗膜に支障のないものとする。
- (b) Uカットシール材充填工法用材料は次により、適用は特記による。  
 なお、プライマーは、シール材製造所の指定する製品とし、被着体に適したものとする。
  - (1) シーリング材は、3. 7. 2 [材料]により、種別は特記による。特記がなければ1成分形又は2成分形ポリウレタン系シーリング材とする。
  - (2) 可とう性エポキシ樹脂は、実績等の資料を監督職員に提出する。
  - (3) ポリマーセメントモルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (c) シール工法用材料は次により、適用は特記による。
  - (1) パテ状エポキシ樹脂は、JIS A 6024によるか、実績等の資料を監督職員に提出する。
  - (2) 可とう性エポキシ樹脂は、(b) (2)による。
- (d) 充填工法用材料は次により、適用は特記による。  
 なお、プライマー、防錆材は、充填材製造所の指定する製品とし、被着体に適したものとする。
  - (1) エポキシ樹脂モルタルは、JIS A 6024によるか、実績等の資料を監督職員に提出する。
  - (2) ポリマーセメントモルタルは、(b) (3)による。
- (e) アンカーピンニング注入工法用材料
  - (1) エポキシ樹脂

- (i) 注入用エポキシ樹脂は、JIS A6024（建築補修用注入エポキシ樹脂）による。
- (ii) アンカーピン固定用エポキシ樹脂は、JIS A6024 により、種類は硬質形、粘性による区分は高粘度形とする。
- (iii) パテ状エポキシ樹脂は、JIS A 6024 によるか、アンカーピン固定用エポキシ樹脂の製造所の指定する製品とする。
- (2) ポリマーセメントスラリーは、特記による。特記がなければポリマーセメントスラリーは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (3) アンカーピンの材質等は、特記による。特記がなければステンレス鋼（SUS304）とし、呼び径4mmの丸棒で全ネジ切り加工したものとする。
- (f) 注入口付アンカーピンニング注入工法用材料
  - (1) 注入用エポキシ樹脂は、(e) (1) (i) による。
  - (2) ポリマーセメントスラリーは、(e) (2) による。
  - (3) 注入口付アンカーピンの材質等は、特記による。特記がなければステンレス鋼（SUS304）とし、呼び径は外径6mmを標準とする。
- (g) モルタル塗替え工法用材料
  - (1) セメントは、8. 2. 5 [コンクリートの材料及び調合] による。ただし、寒冷期における外部モルタル塗りを除き、混合セメントモルタルのB種を使用できる。
  - (2) 白色セメントは、JIS R5210（ポルトランドセメント）に準ずる。
  - (3) 細骨材  
砂は、良質で塩分、泥土、塵かき及び有機物を含まないものとする。粒度は、表4. 2. 1より、細粗粒が適切に混合したものとする。

表4. 2. 1 砂の粒度

粒度	適用箇所等
5 mmふるい通過分 100%	下塗り、むら直し、中塗り、ラス付け用
0.15 mmふるい通過分 10%以下	
2.5 mmふるい通過分 100%	上塗り
0.15 mmふるい通過分 10%以下	

- (4) 水は、原則として水道水を使用する。ただし、井戸水を使用する場合は、清浄で塩分、鉄分、硫黄分、有機物等を有害量含まないものとする。
- (5) 混和材料は、次により、モルタル性能に著しい悪影響を与えないものとする。
  - (i) 保水剤は、メチルセルロース等の水溶性樹脂とし、実績等の資料を監督職員に提出する。
  - (ii) ポリマーセメントモルタル、ポリマーセメントペースト用の混和剤は、JIS A6203（セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂）によるセメント混和用ポリマーディスパージョンとする。
  - (iii) 顔料は、耐アルカリ性の無機質で、日光の直射等に対しても変色が少なく、金属を錆びさせないものとする。
- (6) 吸水調整材の品質は、表4. 2. 2による。

表4. 2. 2 吸水調整材の品質

項目	品質	試験方法
外観	粗粒子、異物、凝固物質がないこと。	日本建築仕上学会規格 M-101（セメントモルタル塗り用吸水調整材の品質基準）による。
全固形分	表示値±1.0%以内	
吸水性	30分間で1g以下	
標準状態	著しいひび割れ及びはく離がなく、接着強度が1.0N/平方ミリメートル以上で、界面破断が50%以下であること。	
熱冷繰返し抵抗性		
凍結融解抵抗性		
熱アルカリ溶融抵抗性		

- (7) 既製目地材の適用及び形状は、特記による。

- (8) 下地調整材は、JIS A6916（建築用下地調整塗材）による。
- (h) タイル張替え工法及びタイル部分張替え工法用材料
- (1) タイル張替え工法及びタイル部分張替え工法用接着材の種類は、次により、適用は特記による。
- (i) ポリマーセメントモルタルは、(b) (3)による。
- (ii) 外装壁タイル接着剤張りの接着剤は、JIS A5557（外装タイル張り用有機系接着剤）により、一液反応硬化形変成シリコーン樹脂系又はウレタン樹脂系とする。ただし、目地詰めを行わない場合における耐候性及び耐汚染性については、次の①及び②に適合するものであること。
- ① 耐候性について、モルタル板の上に接着剤を1mm厚で塗り付け、JIS A1415（高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験方法）に規定する、オープンフレームカーボンアークランプを用いる試験装置にて試験を行い、100時間経過時点、500時間経過時点及び1,000時間経過時点における初期と比較した色差がいずれも6未満で、かつ、表面のはく離、ふくれがないこと。
- ② 耐汚染性について、3箇月の暴露試験において、タイルに接着剤による汚染がないこと。
- (2) タイルの品質は、JIS A5209（セラミックタイル）により、タイルの形状、寸法、耐凍害性の有無、耐滑り性、標準色・特注色の別等は、特記による。  
なお、モザイクタイルは、タイル製造所の標準色とする。
- (3) 役物の適用は、特記による。窓まぐさ・窓台部分に使用する役物タイルの形状は、水切りのよいものとする。
- (4) 小口タイル以上の大きさのタイルを、まぐさ又はひさし先端下部に用いる場合は、形をL形とし、更に、湿式成形法のタイルの場合は、引金物用の穴をあけたものとする。
- (5) タイルの試験張り、見本焼き等は、特記による。
- (6) 引金物は、なましステンレス鋼線(SUS304)径0.6mm以上とし、働き長さ200mm程度のものとする。  
なお、乾式成形法によるタイルの場合は、(4)の穴あけに代えて引金物をエポキシ樹脂により接着する。
- (7) 張付け用材料
- (i) タイル張替え工法の張付けモルタルの材料は、(g) (1)から(4)までによる。ただし、細骨材の大きさは、表4. 2. 3を標準とする。

表4. 2. 3 細骨材の大きさ（単位：mm）

使用箇所	細骨材の最大粒径
一般の場合	2. 5
ユニットタイルの場合	1. 2
化粧目地	0. 6

- (ii) 張付けモルタルの保水剤は、(g) (5) (i)による。
- (iii) 張付けモルタルのセメント混和用ポリマーディスパージョンは、(g) (5) (ii)による。
- (iv) 既製調合モルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (v) 吸水調整材は、表4. 2. 2による。
- (i) 目地改修工法用材料
- (1) 既製調合目地材は、(h) (7) (iv)による。
- (2) シーリング材等は、3. 7. 2 [材料]及び4. 5. 8 (g) (2)による。
- (j) 塗り仕上げ用材料
- (1) 仕上塗材
- (i) 仕上塗材は、JIS A6909（建築用仕上塗材）により、製造所において指定された色及びつや等に調合し、有効期間を経過したものは使用しない。  
なお、下塗材、主材及び上塗材は、同一製造所の製品とする。
- (ii) 仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法は、表4. 2. 4により、適用は特記による。
- (iii) 複層仕上塗材及び可とう形改修塗材の耐候性は、特記による。特記がなければ、耐候形3種とする。
- (iv) 複層仕上塗材及び可とう形改修塗材の上塗材の種類は、表4. 2. 5により、適用は特記による。特記がなければ水系アクリルのつやありとする。

- (v) 増塗材は、主材基層塗りに用いる製品とする。
- (vi) 特記により、防火材料の指定がある場合は、建築基準法に基づき認定を受けたものとする。
- (2) 下地調整塗材は、JIS A6916（建築用下地調整塗材）による。
- (3) 水は (g) (4) による。
- (4) ポリマーセメントモルタルは、(b) (3) による。
- (5) 塗膜はく離剤は、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (6) (1) から (5) まで以外の材料は、仕上塗材製造所の指定する製品とする。

表4. 2. 4 仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法（その1）

種類	呼び名	仕上げの形状	工法 (注)5.	所要量(kg/m <sup>2</sup> ) (注)6.	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材 Si	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1. 0.1以上	1
		ゆず肌状		主材 1.0以上	2
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材(注)1. 0.1以上	1
				主材 0.6以上	1~2(注)4.
	可とう形 外装薄塗材 Si	砂壁状	吹付け	下塗材 0.1以上	1
		ゆず肌状		主材 1.2以上	2
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 0.1以上	1
				主材 1.2以上	1~2(注)4.
	外装薄塗材 E	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)1. 0.1以上	1
				主材 1.0以上	2
		平たん状 凹凸状	こて	下塗材(注)1. 0.1以上	1
				主材 0.6以上	1~2(注)4.
	着色骨材 砂壁状	吹付け	下塗材(注)1. 0.1以上	1	
		こて	主材 1.5以上	2	
				下塗材(注)1. 0.1以上	1
				主材 0.9以上	1~2(注)4.
可とう形 外装薄塗材 E	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材 0.1以上	1	
			主材 1.2以上	2	
	平たん状 凹凸状	こて	下塗材 0.1以上	1	
		主材 1.2以上	1~2(注)4.		
	ゆず肌状 さざ波状	ローラー			
防水形 外装薄塗材 E	ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 0.1以上	1	
			増塗材 0.7以上	1	
	凹凸状	吹付け	主材基層 1.0以上	1~2(注)4	
			主材模様 0.4以上	1	
外装薄塗材 S	砂壁状	吹付け	下塗材 0.1以上	1	
			主材 1.0以上	1	
厚付け仕上塗材	外装厚塗材 C	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材 0.1以上	1
				主材基層 3.0以上	1
			主材模様 2.0以上	1	
			上塗材(注)3. 0.3以上	2	
	平たん状 凹凸状 ひき起こし 掻き落とし	こて	下塗材(注)1. 0.1以上	1	
			主材 5.0以上	1~2(注)4	
			上塗材(注)3. 0.3以上	2	
外装厚塗材 Si 外装厚塗材 E	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材 0.1以上	1	
			主材基層 1.5以上	1	
			主材模様 1.5以上	1	
			上塗材(注)2. 0.3以上	2	
平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて	下塗材 0.1以上	1		
	ローラー	主材 3.0以上	1~2(注)4		
			上塗材(注)2. 0.3以上	2	

表4. 2. 4 仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法（その2）

種類	呼び名	仕上げの形状	工法(注)5	所要量(kg/m <sup>2</sup> ) (注)6	塗り回数		
複層仕上塗材 (注)7	複層塗材 CE 複層塗材 Si 複層塗材 E 複層塗材 RE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材	0.1 以上	1	
				主材基層	0.7 以上	1	
					主材模様	0.8 以上	1
					上塗材	0.25 以上	2
		ゆず肌状	ローラー		下塗材	0.1 以上	1
					主 材	1.0 以上	1~2(注)4
					上塗材	0.25 以上	2
	可とう形 複層塗材 CE	凸部処理 凹凸模様	吹付け		下塗材	0.1 以上	1
					主材基層	1.0 以上	1~2(注)4
					主材模様	0.5 以上	1
					上塗材	0.25 以上	2
		ゆず肌状	ローラー		下塗材	0.1 以上	1
				主 材	1.0 以上	1~2(注)4	
				上塗材	0.25 以上	2	
防水形複層塗材 CE 防水形複層塗材 E 防水形複層塗材 RE 防水形複層塗材 RS	凸部処理 凹凸模様	吹付け		下塗材	0.1 以上	1	
				増塗材	0.9 以上	1	
	ゆず肌状	ローラー			主材基層	1.7 以上	2
					主材模様	0.9 以上	1
				上塗材	0.25 以上	2	
可とう形改修用 仕上塗材	可とう形改修塗材 E 可とう形改修塗材 RE 可とう形改修塗材 CE	平たん状	ローラー	主 材	0.3 以上	1	
				上塗材	0.25 以上	2	
		さざ波	ローラー		主 材	0.8 以上	1
		ゆず肌状	吹付け		上塗材	0.25 以上	2

- (注) 1. 下塗材を省略する場合又は専用の下地調整材を用いる場合は、仕上塗材製造所の指定による。  
 2. 適用は特記による。  
 3. セメントスタッコ以外の塗材の場合は、特記による。  
 4. 塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。  
 5. 工法欄の吹付け、ローラー塗り、こて塗りは、主材の塗付けに適用する。  
 6. 所要量は、被仕上塗材仕上げ単位面積当たりの仕上げ塗材(希釈する前)の使用質量とする。  
 なお、表の所要量は、2回塗りの場合、2回分の使用質量を示す。  
 7. 複層仕上塗材の上塗りがメタリックの場合の所要量及び塗り回数は、4. 6. 5 (g) (4) (i) による。

表4. 2. 5 複層仕上塗材の上塗材の種類

樹脂 外観 溶媒	アクリル系			シリ カ系	ポリウレタン系			アクリルコン系			ふっ素系		
	つや あり	つや なし	メタ リック	つや なし	つや あり	つや なし	メタ リック	つや あり	つや なし	メタ リック	つや あり	つや なし	メタ リック
溶剤系	○	○	○	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○
弱溶剤系	○	○	—	—	○	○	—	○	○	—	○	○	—
水系	○	○	—	○	○	○	—	○	○	—	○	○	—

凡例 ○印：選択可能 —印：選択不可

(注) つやなし及びメタリックは、可とう形複層塗材、防水形複層塗材及び可とう形改修塗材には適用しない。

日本ペイントの対応商品は、下記ホームページをご参照ください。

JIS A 6909 建築用仕上塗材 規格と組合せ一覧表

<http://www.nipponpaint.co.jp/tips/JIS2.pdf>

## 6節 塗り仕上げ外壁等の改修

### 4. 6. 1 適用範囲

この節は、既存の仕上塗材塗り仕上げ等を改修する場合並びにコンクリート打放し仕上げ外壁及びモルタル塗り仕上げ外壁等に仕上塗材塗り等を行う場合に適用する。

### 4. 6. 2 仕上塗材仕上げ一般事項

- (a) 仕上げの色、模様、つや等は、見本帳又は見本塗板による。なお見本塗板は、所要量又は塗り厚が工程ごとに確認できるものとする。
- (b) 仕上げ工程の放置時間は、7. 1. 4 [施工一般] (h) による。
- (c) 仕上げ場所の気温が5℃以下の場合は、7. 1. 6 [施工管理] (a) による。
- (d) 降雨の恐れのある場合及び強風時には、原則として行わない。
- (e) 仕上げに溶剤を用いる場合は、換気をよくして、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- (f) 工程ごとの所要量等の確認は、特記がなければ、表4. 6. 1による。ただし、防水形の仕上塗材の場合の所要量等の確認方法は、表4. 6. 1以外は、単位面積当たりの使用量によることを標準とする。

表4. 6. 1 所要量の確認

確認項目	仕上りの程度
見本帳又は見本塗板との比較	見本と、色合、模様、つや等の程度が同様であること
塗り面の状態	むら、はじき等がないこと

- (g) シーリング面に仕上塗材仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化した後に行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。
- (h) 各種塗料塗りを行う場合は、7章 [塗装改修工事] による。
- (i) コンクリート面のひび割れ部及び欠損部の処置は、3節による。
- (j) モルタル面のひび割れ部、欠損部及び浮き部の処置は、4節による。

### 4. 6. 3 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整

- (a) 既存塗膜の劣化部の除去及び下地の処理の工法は、次により、適用は特記による。
  - (1) サンダー工法
  - (2) 高圧水洗工法
  - (3) 塗膜はく離剤工法
  - (4) 水洗い工法
- (b) 下地調整で、下地調整塗材に代えてポリマーセメントモルタルを使用する場合は、特記による。
- (c) サンダー工法
  - (1) 工程は、表4. 6. 2により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上面全体とする。

表4. 6. 2 サンダー工法

工 程		除去・下地処理方法
1	劣化膜の除去	ぜい弱化した塗膜の表面及びふくれ等をサンダー、スクレーパー等により除去する。
2	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	特記による。
3	下地調整 水洗い・清掃	粉化物、付着物等は、高圧水洗機を使用して除去し、清掃を行う。
4	下地調整 塗材塗り	サンダー等により部分的に除去した箇所を、セメント系下地調整塗材を充填し、段差のないよう全体を調整する。なお、使用する下地調整塗材等は、4. 6. 4. による。

(2) 高圧水洗機は、粉化物、付着物等の除去に適したものとする。

(d) 高圧水洗工法

(1) 工程は、表4. 6. 3により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上面全体とする。

表4. 6. 3 高圧水洗工法

工 程		除去・下地処理方法
1	既存塗膜及び下地劣化部の除去	高圧水洗機を使用し、既存塗膜及び下地コンクリートの劣化部を除去する。
2	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	特記による。
3	下地調整	高圧水洗機により除去した箇所を下地調整塗材でしごき塗りをを行い、平らにする。なお、使用する下地調整塗材等は4. 6. 4による。

(2) 高圧水洗機の加圧力は、コンクリート表面及び既存塗膜の付着強度により異なるため、試験施工を行い監督職員の承諾を受ける。

(3) 高圧水洗機を使用し、既存塗膜を除去する場合は、専門的な知識を有する技術者の施工とする。なお、高圧水による事故の防止に努める。

(4) 床版下及び厚付け仕上塗材等の場合は、工程3を省略する。

(e) 塗膜はく離剤工法

(1) 工程は、表4. 6. 4により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上面全体とする。

表4. 6. 4 塗膜はく離剤工法

工 程		除去・下地処理方法
1	塗膜の除去	塗膜はく離剤を使用し、スクレーパー等により既存塗膜をすべて除去する。
2	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	特記による。
3	下地調整 水洗い	塗膜、粉化物等の除去、清掃を行う。
4	下地調整 塗材塗り	全面下地調整塗材でしごき塗りをを行い、平らに仕上げる。なお、使用する下地調整塗材等は4. 6. 4による。

- (2) 塗膜はく離剤は、試験施工を行い、監督職員の承諾を受ける。
- (3) 塗膜はく離剤を使用し、既存塗膜を除去する場合は、はく離剤等が残り、新規塗膜に影響を与えることのないよう除去する。
- (4) 床版下及び厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程4を省略する。

(f) 水洗い工法

- (1) 工程は、表4.6.5により、処理範囲は特記による。特記がなければ(c)から(e)までの処理範囲以外の既存仕上面全面とする。

表4.6.5 水洗い工法

工 程		除去・下地処理方法
1	下地処理 (下地のひび割れ部等の補修)	特記による。
2	水洗い・清掃	粉化物、付着物等をデッキブラシ等を用いて水洗いし、除去・清掃する。

- (2) 水洗いで、デッキブラシによる水洗いに代えて高圧水洗機を使用する場合は、粉化物・付着物等の除去に適した加圧力のあるものとし、監督職員の承諾を受ける。

- (g)モルタル下地の仕上げは表4.6.6により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表4.6.6 仕上塗材の種類に応じたモルタル下地の仕上げ

仕上塗材の種類 (呼び名)	モルタル下地の仕上げ			備考
	はけ引き	金ごて	木ごて	
外装薄塗材 Si、外装薄塗材 E、外装薄塗材 S、 外装厚塗材 Si、外装厚塗材 E、複層塗材 CE、 複層塗材 Si、複層塗材 E	○	○	○	薄塗材の場合は、 金ごて又は木ごて
外装厚塗材 C	○	—	○	—
可とう形外装薄塗材 Si、可とう形外装薄塗材 E、 防水形外装薄塗材 E、可とう形複層塗材 CE、 複層塗材 RE、 防水形複層塗材 CE、防水形複層塗材 E、 防水形複層塗材 RE、防水形複層塗材 RS	—	○	—	—
可とう形改修塗材 E、可とう形改修塗材 RE、 可とう形改修塗材 CE	—	—	—	—

(注) 可とう形改修塗材は、既存塗膜を下地とする改修に適用

- (h) ALCパネルの場合は、欠け、穴等は、ALCパネル製造所の指定する補修用モルタル（既調合のもの）で平滑にする。
- (i) 押出成形セメント板の場合は、欠け、表面の傷等を押出成形セメント板製造所の指定する補修材料で平滑にする。

#### 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仕上げ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 を平滑に塗り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。

(2) モルタル、プラスター及びPC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、仕上塗材の下塗材で代用できる場合は、省略することができる。

(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 を全面に塗りつけて、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。

(4) 押出成形セメント板

- (i) 下地面の清掃を行う。
- (ii) 日本建築学会 JASS 18 M-201 による塗料を全面に塗り付ける。  
なお、仕上塗材製造所の仕様により、下塗材を JASS 18 M-201 による塗料の代用とすることができる。

#### 日本ペイント 下地調整材一覧 (JIS A 6916. 他)

C-1	ニッパ 1材フィラー#200
C-2	ニッパ ビルガードカチオンフィラーJ
CM-2	—
E	ニッパ アンダーフィラーS 又はニッパアンダーフィラーAL
合成樹脂エマルジョンシーラー (JIS K5663)	ニッパ 水性透明シーラー、ニッパ 水性ホワイトシーラー ニッパ 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト)、ニッパ 水性シミ止めシーラーII
JASS18 M-201	ニッパ ファイン浸透シーラー (透明)、ニッパ 浸透性シーラー (新)、ニッパ ファイン浸透造膜シーラー、ニッパ ファインパーフェクトシーラー (透明)

※JIS 取得品ではありません。

#### 4. 6. 5 工 法

(a) 外装薄塗材 Si 及び可とう形外装薄塗材 Si

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材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、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
- (2) 下塗りは、だれ、塗残しのないように均一に塗り付ける。
- (3) 主材塗りは、次による。
  - (i) 吹付けの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、指定の吹付け条件により吹き付ける。
  - (ii) ロール塗りの場合は、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。

なお、塗り回数は、製造所の仕様による。

(b) 外装薄塗材 E 及び可とう形外装薄塗材 E

- (1) 材料の練混ぜは、(a) (1) による。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、次による。
  - (i) 吹付けの場合は、(a) (3) (i) による。
  - (ii) ローラー塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
  - (iii) こて塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のものを用いて塗り付ける。

なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

(c) 防水形外装薄塗材 E

- (1) 材料の練混ぜは、(a) (1) による。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 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。
- (4) 主材塗りは、次による。
  - (i) 基層塗りは、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように均一に塗り付ける。  
なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。
  - (ii) 模様塗りは、次による。
    - ① 吹付けの場合は、(a) (3) (i) による。
    - ② ローラー塗りの場合は、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。

(d) 外装薄塗材 S

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する専用薄め液の量で均一になるように行う。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、(a) (3) (i) による。

(e) 外装厚塗材 C

- (1) 材料の練混ぜは、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、溶剤系の下塗材及び上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。  
なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、次による。
  - (i) 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、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、(a) (3) (i) による。
    - ④ 凸部処理は、模様塗りののちに、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。
  - (ii) こて塗りの場合は、(b) (3) (iii) による。
- (4) 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。

(f) 外装厚塗材 Si 及び外装厚塗材 E

- (1) 材料の練混ぜは、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、溶剤系の下塗材及び上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、次による。
  - (i) 吹付けの場合は、(e) (3) (i) による。
  - (ii) ローラー塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
  - (iii) こて塗りの場合は、(b) (3) (iii) による。
- (4) 上塗りは、(e) (4) による。

(g) 複層塗材 CE 及び複層塗材 RE

- (1) 材料の練混ぜ

- (i) 材料の練混ぜは、(e) (1) による。
- (ii) 2液形上塗材は、薄める前に基剤と硬化剤を指定の割合で混ぜ合わせる。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、次による。
  - (i) 吹付けの場合は、(e) (3) (i) による。
  - (ii) ローラー塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
- (4) 上塗りは、次による。
  - (i) 上塗材の所要量は、メタリックの場合は、 $0.4 \text{ kg/m}^2$ 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。
  - (ii) (i) 以外の場合は、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。
- (h) 複層塗材 Si 及び複層塗材 E
  - (1) 材料の練混ぜは、(f) (1) 及び (g) (1) (ii) による。
  - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
  - (3) 主材塗りは、(g) (3) による。
  - (4) 上塗りは、(g) (4) による。
- (i) 可とう形複層塗材 CE
  - (1) 材料の練混ぜは、(g) (1) による。
  - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
  - (3) 主材塗りは、次による。
    - (i) 吹付けの場合は、次による。
      - ① 基層塗りは、(c) (4) (i) による。
      - ② 模様塗りは、(a) (3) (i) による。
      - ③ 凸部処理は、(e) (3) (i) ④による。
    - (ii) ローラー塗りの場合は (a) (3) (ii) による。
  - (4) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (j) 防水形複層塗材 CE 及び防水形複層塗材 RE
  - (1) 材料の練混ぜは、(g) (1) による。
  - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
  - (3) 増塗りは、(c) (3) による。
  - (4) 主材塗りは、次による。
    - (i) 基層塗りは、2回塗りとし、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように塗り付ける。
    - (ii) 模様塗りは、(c) (4) (ii) による。
  - (5) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (k) 防水形複層塗材 E
  - (1) 材料の練混ぜは、(h) (1) による。
  - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
  - (3) 増塗りは、(c) (3) による。
  - (4) 主材塗りは、(j) (4) による。
  - (5) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (1) 防水形複層塗材 RS
  - (1) 材料の練混ぜ
    - (i) 材料の練混ぜは、(d) (1) による。  
なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
    - (ii) 下塗材、主材、上塗材が2液形の場合は、薄める前に基剤と硬化剤を指定の割合で混ぜ合わせる。
  - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
  - (3) 増塗りは、(c) (3) による。
  - (4) 主材塗りは、(j) (4) による。
  - (5) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。

(m) 可とう形改修塗材 E

(1) 材料の練混ぜは、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、溶剤系の上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。なお、2液形上塗材は、(g) (1) (ii) による。

(2) 主材塗りは、(c) (4) (ii) による。

(3) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。

(n) 可とう形改修塗材 RE 及び可とう形改修塗材 CE

(1) 材料の練混ぜは、(m) (1) による。

なお、練混ぜ量は、製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。

(2) 主材塗りは、(c) (4) (ii) による。

(3) 上塗材は、(g) (4) (ii) による。

(a) 外装薄塗材 Si 仕上げ (砂壁状)

4. 6. 5 (a) 外装薄塗材 Si 砂壁状

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	外装薄塗材 Si 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2 主材	JIS A 6909	外装薄塗材 Si 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° シリカリシン 水道水 0~3%	1.0以上	1~2

\*JIS A6909 外装薄塗材 Si の規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。)

①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)

- ・ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ・ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ・ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

(b) 外装薄塗材 E 仕上げ (砂壁状)

4. 6. 5 (b) 外装薄塗材 E 砂壁状

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	外装薄塗材 E 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2 主材	JIS A 6909	外装薄塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° リシン 水道水 5~8%	1.0 以上	2

\*JIS A6909 外装薄塗材 E の規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ①ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
  - ・ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
  - ・ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
  - ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

(b) 外装薄塗材E仕上げ (※ゆず肌状、さざなみ状・ローラー)

4. 6. 5 (b) 外装薄塗材E 砂壁状 (ローラー)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	外装薄塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2 主材	JIS A 6909	外装薄塗材E 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° リシンR 水道水 0~3%	0.6以上	2

※当社の外装薄塗材E ローラー仕上げ用「ニッペリシンR」は砂壁状仕上げとなります。

\*JIS A 6909 外装薄塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ①ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー(新) (2液・溶剤系)
  - ・ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
  - ・ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
  - ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

(c) 防水形外装薄塗材E

4. 6. 5 (c) 防水形外装薄塗材E 凹凸状 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 下塗材	—	(1液・水系) ニッパ° 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 主材	—	※ (1液・水系) ニッパ° DAN シリコンセラ S 水道水 5~10%	0.7以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 主材	—	※ ニッパ° DAN シリコンセラ S 水道水 5~10%	1.0以上	1
4 主材模様	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 主材	—	※ ニッパ° DAN シリコンセラ S 水道水 0~5%	0.4以上	1

※ ニッパ° DAN シリコンセラ S は、JIS 規格品ではありません。

上記以外に下記の商品も使用可能です。

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ・ ニッパ° 水性カチオンシーラー (ホワイト) (1液・水系)
- ・ ニッパ° ウルトラシーラーⅢ (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ・ ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ・ ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ・ ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系) ※

※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、ニッパ° 浸透性シーラー (新)、ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) を使用してください。

(c) 防水形外装薄塗材E

4. 6. 5 (c) 防水形外装薄塗材E さざ波状 (ローラー)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° DAN シリコンセラR 水道水 0~2%	0.7以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 主材	—	①ニッパ° DAN シリコンセラR 水道水 0~2%	1.0以上	1
4 主材模様	JIS A 6909	防水形外装薄塗材 E 主材	—	①ニッパ° DAN シリコンセラR 水道水 5~10%	0.4以上	1

\*JIS A 6909 防水形外装薄塗材の規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。)

- ①ニッパ° 水性カチオンシーラー (ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° ウルトラシーラーⅢ (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系) ※

●主材

- ①ニッパ° DAN フレッシュR (1液・水系)

※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、ニッパ° 浸透性シーラー (新)、ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) を使用してください。

(f) 外装厚塗材E

4. 6. 5 (f) 外装厚塗材E 吹放し 凸部処理 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	外装厚塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	外装厚塗材E 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° タイルラックスタッコ 水道水 5~10%	1.5以上	1
3 主材模様	JIS A 6909	外装厚塗材E 主材	—	①ニッパ° タイルラックスタッコ 水道水 0~5%	1.5以上	1
4 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。 (凸部処理の場合のみ実施)					
5 上塗材 ※1	—	—	—	(アクリル系・1液・水系) ニッパ° タイルラック水性トップ つや一番 水道水 5~10%	0.3以上	2

※ 1. 適用は特記による。

\*JIS A 6909 外装厚塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存皮膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。)

①ニッパ° 水性カチオンシーラー ホワイト (1液・水系)

- ・ニッパ° 水性透明シーラー (1液・水系)
- ・ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ・ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ・ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

(g) 複層塗材RE

4. 6. 5 (g) 複層塗材RE 凹凸模様 凸部処理 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 1液EP0-S ベース 水道水 1~3%	0.7以上	1
3 主材模様	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 主材	—	①ニッパ° タイルラック 1液EP0-S ベース 水道水 1~3%	0.8以上	1
4 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。 (凸部処理の場合のみ実施)					
5 上塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ ①オーデフレッシュF100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水性) ①オーデフレッシュSi100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュU100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%		

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材の1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 複層仕上塗材REの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。  
(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ①ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①デュフロン4FⅡフレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡ中塗」を塗装してください。)

- ・ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・パワーオーデフレッシュ Si (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①スーパーオーデフレッシュ Si (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

4. 6. 5 (g) 複層塗材RE ゆず肌状 (ローラー仕上げ)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2 主材	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 1液EPO-S ベース 水道水 2~6%	1.0以上	1
3 上塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材 RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデフレッシュF100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュSi100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュU100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%					

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗り1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 複層仕上塗材REの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ①ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)

(上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

- ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①デュフロン4FⅡフレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡ中塗」を塗装してください。)
- ・ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

(h) 複層塗材E

4. 6. 5(h) 複層塗材E 凹凸模様 凸部処理 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	複層仕上塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° タイルラック EMA-S ベース 100K 水道水 1~3%	0.7以上	1
3 主材模様	JIS A 6909	複層塗材E 主材	—	①ニッパ° タイルラック EMA-S ベース 100K 水道水 1~3%	0.8以上	1
4 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。 (凸部処理の場合のみ実施)					
5 上塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%					

※オーデフレッシュ F100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 複層仕上塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ①ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

- ①デュフロン4FⅡフレッシュ（フッ素系・2液・溶剤系）  
（上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡ中塗」を塗装してください。）
- ①ファイン4Fセラミック（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ①ニッパ ファインフッソ（フッ素系・2液・弱溶剤系）  
・パワーオーデフレッシュSi（シリコン系・2液・水系）  
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ①スーパーオーデフレッシュSi（シリコン系・1液・水系）  
（上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。）
- ①ニッパ ファインシリコンフレッシュ（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ①ニッパ ファインSi（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ①ニッパ ファインウレタンU100（ウレタン系・2液・弱溶剤系）  
・ニッパ 1液ファインウレタンU100（ウレタン系・1液・弱溶剤系）

(h) 複層塗材E

4. 6. 5(h) 複層塗材E ゆず肌状(ローラー仕上げ)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材E 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1以上	1
2 主材	JIS A 6909	複層仕上塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° タイルラック EMA-S ベース 100K 水道水 2~6%	1.0以上	1
3 上塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) オーデフレッシュF100Ⅲ※ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュSi100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ①オーデフレッシュU100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%					

※オーデフレッシュF100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 複層仕上塗材Eの規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。  
(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
- ①ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目には、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①デュフロン4FⅡフレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡ中塗」を塗装してください。)
- ①ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)

- ④ニッパ° ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ④ニッパ° ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

(h) 複層塗材 Si

4. 6. 5 (h) 複層塗材 Si 凹凸模様 凸部処理 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材 Si 下塗材	—	①ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.1 以上	1
2 主材基層	JIS A 6909	複層仕上塗材 Si 主材	—	①ニッパ° タイルラック シリカ S ベース 水道水 0~3%	0.7 以上	1
3 主材模様	JIS A 6909	複層仕上塗材 Si 主材	—	①ニッパ° タイルラック シリカ S ベース 水道水 0~3%	0.8 以上	1
4 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。 (凸部処理の場合のみ実施)					
5 上塗材	JIS A 6909	複層仕上塗材 Si 上塗材	耐候形 1 種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° タイルラック 水性トップ つや一番 水道水 5~10%					

※オーデフレッシュ F100Ⅲの上塗材 1 回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\* JIS A 6909 複層仕上塗材 E の規格では、上記以外に下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

● 下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ° 水性ホワイトシーラー (1液・水系)
  - ・ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
  - ・ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
  - ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)

● 上塗材

- ・パワーオーデフレッシュ F (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材 1 回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュ F (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材 1 回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・デュフロン 4 F II フレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材の 1 回目塗りには、「デュフロン 4 F II 中塗」を塗装してください。)

- ・ ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・ ニッパ<sup>®</sup> ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・ パワーオーデフレッシュ Si (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・ スーパーオーデフレッシュ Si (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ① ニッパ<sup>®</sup> ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ・ ニッパ<sup>®</sup> ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ② ニッパ<sup>®</sup> ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・ ニッパ<sup>®</sup> 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

(j) 防水形複層塗材RE

4. 6. 5 (j) 防水形複層塗材RE 凹凸模様 凸部処理 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° DAN フィラー イポ° S 水道水 5~10%	0.9以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①ニッパ° DAN フィラー イポ° S 水道水 5~10%	1.7以上	2
4 主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①ニッパ° DAN フィラー イポ° S 水道水 0~3%	0.9以上	1
5 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材吹き直後に凸部を押える。 (凸部処理の場合のみ実施)					
5 上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° DAN タイル 水性上塗 水道水 5~20%					

※オーデフレッシュ F100Ⅲの場合、上塗材1回目の塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 防水形複層塗材REの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

①ニッパ° 水性カチオンシーラー (ホワイト) (1液・水系)

①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)

・ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)

・ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)

・ニッパ° 1液ファインシーラー(1液・弱溶剤系)※

※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、ニッパ° 浸透性シーラー (新)、ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) を使用してください。

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインフツソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・デュフロン4FⅡフレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡソフト中塗」を塗装してください。)
- ・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 弾性ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)  
(ニッパ° 1液ファインウレタンU100 弾性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。)

(j) 防水形複層塗材RE

4. 6. 5 (j) 防水形複層塗材RE ゆず肌状 (ローラー仕上げ)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 下塗材	—	(1液・水系) ①ニッパ° 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	(1液・水系) ①ニッパ° DAN フィラー エポ° 水道水 0~3%	0.9以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①ニッパ° DAN フィラー エポ° 水道水 0~3%	1.7以上	2
4 主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 主材	—	①ニッパ° DAN フィラー エポ° 水道水 0~3%	0.9以上	1
5 上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデ° フレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデ° フレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデ° フレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ° DAN タイル 水性上塗 水道水 5~20%					

※オーデフレッシュ F100Ⅲの場合、上塗材1回目の塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*ニッパ° DAN フィラー エポ°をローラー (多孔質ローラー) で塗装すると、仕上げの形状は「さざ波状」になります。細目のローラーを使用したり、希釈率を調整することによりゆず肌状の仕上げ形状に近づけることはできますが、事前に仕上がりの確認を行ってください。

\*JIS A 6909 防水形複層塗材REの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 適合仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ° 水性カチオンシーラー (ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ° 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
  - ・ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
  - ・ニッパ° 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)
  - ・ニッパ° 1液ファインシーラー (1液・弱溶剤系)※

※新設の押出成形セメント板、GRC板などの場合は、ニッパ° 浸透性シーラー (新)、ニッパ° ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) を使用してください。

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインフツソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ・ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ・デュフロン4FⅡフレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡソフト中塗」を塗装してください。)
- ・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 弾性ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
  - ・ニッパ° 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)  
(ニッパ° 1液ファインウレタンU100 弾性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。)

(k) 防水形複層塗材E

4. 6. 5 (k) 防水形複層塗材E 凹凸模様 凸部処理 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 下塗材	—	(1液・水系) ㊟ニッパ <sup>®</sup> 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 主材	—	(1液・水系) ㊟ニッパ <sup>®</sup> DAN タイル中塗 水道水 5~8%	0.9以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 主材	—	㊟ニッパ <sup>®</sup> DAN タイル中塗 水道水 5~8%	1.7以上	2
4 主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 主材	—	ニッパ <sup>®</sup> DAN タイル中塗 水道水 1~3%	0.9以上	1
5 凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。 (凸部処理の場合のみ実施)					
6 上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ㊟オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ㊟オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ㊟ニッパ <sup>®</sup> DAN タイル 水性上塗 水道水 5~20%					

※オーデフレッシュ F100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 防水形複層塗材Eの規格では、下記の商品も使用可能です。

(㊟マーク品の組合せが、JIS A 6909 合格仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ㊟ニッパ<sup>®</sup> 水性カチオンシーラー (ホワイト) (1液・水系)
- ㊟ニッパ<sup>®</sup> ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ㊟ニッパ<sup>®</sup> 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ㊟ニッパ<sup>®</sup> 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュ F (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュ F (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ㊟ニッパ<sup>®</sup> ファインフツソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
- ・ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)

- ・デュフロン4 F II フレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4 F II ソフト中塗」を塗装してください。)
- ・パワーオーデフレッシュ Si (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①スーパーオーデフレッシュ Si (シリコン系・1液・水系)  
(上塗り1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ①ニッパ° ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° ファイン Si (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ° 弾性ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
- ・ニッパ° 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)  
(ニッパ° 1液ファインウレタンU100 弾性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。)

(k) 防水形複層塗材 E

4. 6. 5 (1) 防水形複層塗材 E ゆず肌状 (ローラー仕上げ)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 下塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材 下塗材	—	(1液・水系) ①水性カチオンシーラー-透明 無希釈	0.1以上	1
2 増塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①DAN タイル中塗 水道水 5~8%	0.9以上	1
3 主材基層	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 主材	—	①DAN タイル中塗 水道水 5~8%	1.7以上	2
4 主材模様	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 主材	—	①DAN タイル中塗 水道水 5~8%	0.9以上	1
5 上塗材	JIS A 6909	防水形複層塗材 E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	—	(アクリル系・1液・水系) ①ニッパ DAN タイル 水性上塗 水道水 5~20%				

※オーデフレッシュ F100Ⅲの場合、上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*ニッパ DAN タイル中塗をローラー (多孔質ローラー) で塗装すると、仕上げの形状は「さざ波状」になります。細目のローラーを使用したり、希釈率を調整することによりゆず肌状の仕上げ形状に近づけることはできますが、事前に仕上がりの確認を行ってください。

\*JIS A 6909 防水形複層塗材 E の規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 合格仕様となります。)

●下塗材 (既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合もあります。)

- ①ニッパ 水性カチオンシーラー (ホワイト) (1液・水系)
- ①ニッパ ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) (2液・弱溶剤系)
- ①ニッパ 浸透性シーラー (新) (2液・溶剤系)
- ①ニッパ 一液浸透シーラー (1液・溶剤系)

●上塗材

- ・パワーオーデフレッシュ F (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ・スーパーオーデフレッシュ F (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

- ④ニッパ° ファインフツソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ・ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ・デュフロン4FⅡフレッシュ (フッ素系・2液・溶剤系)  
(上塗材1回目塗りには、「デュフロン4FⅡソフト中塗」を塗装してください。)
  - ・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ④ニッパ° スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)  
(上塗り1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
- ④ニッパ° ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ④ニッパ° ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
- ④ニッパ° 弾性ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)
  - ・ニッパ° 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)  
(ニッパ° 1液ファインウレタンU100 弾性添加剤を現場で添加し、ご使用ください。)

(m) 可とう形改修塗材E

4. 6. 5 (m) 可とう形改修塗材E 平たん状 (ローラー)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①パーフェクトフィラー 水道水 3~8%	0.3 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ ①オーデフレッシュF100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュSi100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュU100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ニッパ タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%		

※ オーデフレッシュF100Ⅲの上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 可とう形改修塗材Eの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 合格仕様となります。)

● 主材

①ニッパ アンダーフィラー弾性エクセル (1液・水系)

● 上塗材

・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)

(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)

(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)

・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)

(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)

(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①ニッパ ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)

・ニッパ 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

\*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材 (シーラー) が必要な場合もあります。

(水性カチオンシーラー (透明・ホワイト)、ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) など)

(m) 可とう形改修塗材E

4. 6. 5 (m) 可とう形改修塗材E さざ波 (ローラー)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①パーフェクトフィラー 水道水 1~5%	0.8 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ ①オーデフレッシュF100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュSi100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュU100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ニッパ タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%		

※ オーデフレッシュF100Ⅲの上塗材の1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 可とう形改修塗材Eの規格では、下記の商品も使用可能です。  
(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 合格仕様となります。)

● 主材

①ニッパ アンダーフィラー弾性エクセル (1液・水系)

● 上塗材

・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)

・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)

(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①ニッパ ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)

・ニッパ 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

\*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材 (シーラー) が必要な場合があります。  
(水性カチオンシーラー (透明・ホワイト)、ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) など)

(m) 可とう形改修塗材E

4. 6. 5 (m) 可とう形改修塗材E ゆず肌状 (吹付け)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 E 主材	—	(1液・水系) ①パーフェクトフィラー 水道水 2~5%	0.8 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 E 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ ①オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ニッパ タイルラック 水性トップつや一番 水道水 5~10%		

※ オーデフレッシュ F100Ⅲの上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 可とう形改修塗材Eの規格では、下記の商品も使用可能です。  
(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 合格仕様となります。)

● 主材

①ニッパ アンダーフィラー弾性エクセル (1液・水系)

● 上塗材

・パワーオーデフレッシュ F (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

・スーパーオーデフレッシュ F (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)

・パワーオーデフレッシュ Si (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①スーパーオーデフレッシュ Si (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)

①ニッパ ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)

①ニッパ ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系)

・ニッパ 1液ファインウレタンU100 (ウレタン系・1液・弱溶剤系)

\*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材 (シーラー) が必要な場合もあります。  
(水性カチオンシーラー (透明・ホワイト)、ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) など)

(n) 可とう形改修塗材RE

4. 6. 5 (n) 可とう形改修塗材RE 平たん状 (ローラー)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 RE 主材	—	(1液・水系) ①DAN フィラーフレックス 水道水 3~6%	0.3 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ ①オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
			—	(アクリル系・1液・水系) ニッパ DAN タイル 水性上塗 水道水 5~20%		

※ オーデフレッシュ F100Ⅲの上塗材の1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 可とう形改修塗材REの規格では、下記の商品も使用可能です。

(①マーク品の組合せが、JIS A 6909 合格仕様となります。)

- 主材
  - ①DAN フィラーエポ (1液・水性)
- 上塗材
  - ・パワーオーデフレッシュ F (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ・スーパーオーデフレッシュ F (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ①ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ①ニッパ ファインフッソ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ・パワーオーデフレッシュ Si (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ①スーパーオーデフレッシュ Si (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ①ニッパ ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
  - ①ニッパ ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
  - ①ニッパ 弾性ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系) (主材がDAN フィラーエポの場合)
  - ①ニッパ ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系) (主材がDAN フィラーフレックスの場合)

\*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材(シーラー)が必要な場合もあります。  
(水性カチオンシーラー(透明・ホワイ)、ファイン浸透シーラー(透明・ホワイ)など)

(n) 可とう形改修塗材RE

4. 6. 5 (n) 可とう形改修塗材RE さざ波 (ローラー)

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗り回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去及び下地処理 下地調整	既存塗膜の除去及び下地処理は、4. 6. 3による。 下地調整は、4. 6. 4による。 (コンクリート、モルタル、プラスター、PCパネル、ALCパネル、押出成形セメント板)					
1 主材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 RE 主材	—	(1液・水系) ①DAN フィラーリフレックス 水道水 0~3%	0.8 以上	1
2 上塗材	JIS A 6909	可とう形改修塗材 RE 上塗材	耐候形 1種	(フッ素系・1液・水系) ※ ①オーデフレッシュ F100Ⅲ 水道水 5~10%	0.25 以上	2
			—	(シリコン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ Si100Ⅲ 水道水 5~10%		
			—	(ウレタン系・1液・水系) ①オーデフレッシュ U100Ⅱ 水道水 5~10%		
—	(アクリル系・1液・水系) ニッパ DAN タイル 水性上塗 水道水 5~20%					

※ オーデフレッシュ F100Ⅲの上塗材1回目塗りには「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。

\*JIS A 6909 可とう形改修塗材REの規格では、下記の上塗材も使用可能です。

- 主材
  - ①DAN フィラーエポ (1液・水性)
- 上塗材
  - ・パワーオーデフレッシュF (フッ素系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ・スーパーオーデフレッシュF (フッ素系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ①ファイン4Fセラミック (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ①ニッパ ファインフツ (フッ素系・2液・弱溶剤系)
  - ・パワーオーデフレッシュSi (シリコン系・2液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ①スーパーオーデフレッシュSi (シリコン系・1液・水系)  
(上塗材1回目塗りには、「オーデフレッシュ共通中塗」を塗装してください。)
  - ①ニッパ ファインシリコンフレッシュ (シリコン系・2液・弱溶剤系)
  - ①ニッパ ファインSi (シリコン系・2液・弱溶剤系)
  - ①ニッパ 弾性ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系) (主材がDAN フィラーエポの場合)
  - ①ニッパ ファインウレタンU100 (ウレタン系・2液・弱溶剤系) (主材がDAN フィラーリフレックスの場合)

\*既存塗膜の状態や下地の種類等により、主材塗りに先立って下塗材 (シーラー) が必要な場合もあります。  
(水性カチオンシーラー (透明・ホワイト)、ファイン浸透シーラー (透明・ホワイト) など)

#### 4. 6. 6 部分改修工法

部分改修工法は、次による。

- (1) 薄付け仕上塗材の場合は、4. 6. 5 (a) から (d) により既存部分との模様を合わせを行い、全面に上塗補修材又は可とう形改修塗材を塗る。
- (2) 厚付け仕上塗材及び複層仕上塗材の場合は、4. 6. 5 (e) から (i) までにより下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗材又は可とう形改修塗材を塗る。
- (3) 防水形複層仕上塗材の場合は、4. 6. 5 (j) から (l) までにより下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗材を塗る。

## 7節 マスチック塗材塗り仕上げ外壁等の改修

### 4. 7. 1 適用範囲

この項は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面及びALCパネル面に、マスチック塗材を多孔質のハンドローラーを用いて塗る工法に適用する。

### 4. 7. 2 マスチック塗材塗り

(a) マスチック塗材塗りは、表4. 7. 1. により、種別は特記による。

表4. 7. 1 マスチック塗材塗り

工 程	種別		塗材その他	商 品 名 希釈剤・希釈率	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種				
下地調整	○(注)1		表7. 2. 5 [モルタル面及びプaster一面の下地調整]又は7. 2. 6 [コンクリート面、ALCパネル面及び押出成形セメント板面の下地調整]による。			
1	下地 押え	○	—	合成樹脂エマルジョンシーラー	ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100%	0.12
		—	○	マスチックC用シーラー	—	0.12
2	塗材 塗り	○	—	マスチック塗材A	ニッパ° マスチックA 水道水 0~5%	1.20
		—	○	マスチック塗材C	—	1.80
3	仕上 材 塗り	—	○	つや有合成樹脂エマルジョンペイント 2回塗り	—	0.20

(注) 1. 下地調整の種別は、塗材その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の素地ごしらは、表7. 2. 6によるRB種とする。

(b) 仕上材塗りはつや有合成樹脂エマルジョンペイントとし、種類及び適用は特記による。

(c) マスチック塗材は、製造所にて調合されたものとする。

(d) マスチック塗材は、施工に先立ちかくはん機を用いてかくはんする。

(e) 塗付けは、下地にくばり塗りを行ったのち、均し塗りをを行い、次にローラー転圧によりパターン付けをして一段塗りで仕上げる。

(f) 塗継ぎ幅は、800mm程度を標準として、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。

(g) パターンの不ぞろいは、追掛塗をし、むら直しを行って調整する。

(h) 部分改修工法は(a)から(g)までにより、既存部分との模様を合わせるように施工する。

## 8節 外壁用塗膜防水材料による改修

### 4. 8. 1 一般事項

この節は、既存の仕上塗材塗り仕上げ等を改修する場合及び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、押出成形セメント板外壁、ALCパネル外壁等に外壁用塗膜防水塗材塗りを行う場合に適用する。

### 4. 8. 2 外壁用塗膜防水材料仕上げ

- (1) 外壁用塗膜防水材料仕上げは、4. 6. 2の(1)から(5)までによる。
- (2) 所要量等の確認方法は、単位面積当たりの使用量によることを標準とする。また、仕上りの程度の確認は、表4. 6. 1による。
- (3) シーリング面に外壁用塗膜防水材料仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化した後に行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処置を行う。  
なお、シーリング材を打ち替える場合は、外壁用塗膜防水材料の製造所が指定するシーリング材を使用する。
- (4) 各種塗料塗りを行う場合は、7章[塗装改修工事]による。
- (5) コンクリート面のひび割れ部及び欠損部はの処置は、3節による。  
なお、表4. 2. 6で特記した場合のひび割れ部の処置は、下地挙動緩衝材による。
- (6) モルタル部のひび割れ部、欠損部及び浮き部分の処置は、4節による。  
なお、表4. 2. 6で特記した場合のひび割れ部の処置は、下地挙動緩衝材による。

### 4. 8. 3 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整

- (1) 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整は、4. 6. 3の(1)から(6)までによる。
- (2) モルタル下地の仕上げは、金ごてとする。
- (3) ALCパネルの場合は、4. 6. 3(8)による。
- (4) 押出成形セメント板面の場合は、4. 6. 3(9)による。

### 4. 8. 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外壁用塗膜防水材料塗りを行う場合の下地調整は、次による。ただし、目地には、外壁用塗膜防水材料の製造所が指定するシーリング材を使用する。

- (ア) コンクリート面の下地調整は、4.6.4(ア)による。
- (イ) モルタル及びプレキャストコンクリート面の下地調整は、4.6.4(イ)による。
- (ウ) ALCパネル面の下地調整は、4.6.4(ウ)による。
- (エ) 押出成形セメント板面の下地調整は、4.6.4(エ)による。

### 4. 8. 5 工法

- (1) 材料の練混ぜは、外壁用塗膜防水材料の製造所の指定する量の水で均一になるように行う。ただし、溶剤系のプライマー及び外壁用仕上塗料の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。また、2液形は、薄める前に主剤と硬化剤を外壁用塗膜防水材料の製造所の指定する割合で混ぜ合わせる。  
なお、練混ぜ量は、外壁用塗膜防水材料の製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
- (2) プライマーは、だれ及び塗残しのないように均一に塗り付ける。
- (3) 下地挙動緩衝材は、幅0.2mm以上2.0mm未満のひび割れ部及びひび割れ部の延長上50mm以上に50mm程度の幅で0.5kg/m<sup>2</sup>を端部に段差のないようにはけにより塗り付ける。
- (4) 増塗りは、はけ又はローラーにより、防水材塗りに先立ち、あらかじめ0.5~1.0kg/m<sup>2</sup>を端部に段差のないように塗り付ける。  
なお、増塗りを行う部位は、プレキャストコンクリート、ALCパネル等の継手目地、建具回り、貫通部回り等の防水上重要な部位、出隅、入隅、目地部等の膜厚が薄くなりやすい部位、開口部回り等のひび割れが発生し易い部位、下地の動きが激しい部位等とする。

- (5) 防水材塗りは、所定の厚みが確保できるように、塗付け方法により1～3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。  
 なお、ALCパネル下地の場合、防水材の吹付け前にはローラーで目つぶし塗りする。
- (6) 模様材塗りは、仕上げの形状に応じ、外壁用塗膜防水材の製造所の仕様により、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、指定する吹付け条件又はローラーを用いて塗り付ける。
- (7) 外壁用仕上塗料は、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。

#### 4. 8. 6 部分改修工法

部分改修工法は、4. 8. 5 により、プライマー、防水材及び模様材で既存部分との模様合わせを行い、全面にプライマー及び外壁用仕上塗料を塗る。

表 4. 2. 6 外壁用塗膜防水材の仕上げの形状および工法  
 凹凸状・凸部処理

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	(1) 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整は、4. 6. 3の(1)から(6)までによる。 (2) モルタル下地の仕上げは、金ごてとする。 (3) ALCパネルの場合は、4. 6. 3(8)による。 (4) 押出成形セメント板面の場合は、4. 6. 3(9)による。					
1	プライマー	—	—	(1液・水系) ニッパ° 水性がオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2	下地挙動緩衝材	適用は、特記による。ただし、ひび割れ幅は、0.2mm以上2.0mm未満とする。			0.5以上	1
3	増塗材 ※1	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリロム系	(1液・水系) ニッパ° DAN イケル中塗 J 水道水 4～7%	0.5～1.0	1
4	アクリロム系 塗膜防水材	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリロム系	(1液・水系) ニッパ° DAN イケル中塗 J 水道水 4～7%	1.8以上	1
5	模様材	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリロム系	(1液・水系) ニッパ° DAN イケル中塗 J 水道水 0～2%	0.32以上	1
6	凸部処理	プラスチックローラーに塗料用シンナーAをつけて、主材模様吹き直後に凸部を押さえる。(凸部処理の場合のみ実施)				
7	上塗材	—	—	(フッ素系・1液・水系) ※DAN イケル 水性フッ素上塗 水道水 5～10%	0.25以上	2
				(シリコン系・1液・水系) DAN イケル水性シリコン上塗 水道水 5～10%		
				(ウレタン系・1液・水系) DAN イケル水性ウレタン上塗 水道水 5～10%		

ゆず肌状・さざ波状

工 程	塗料その他			商 品 名	所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗 り 回 数
	規格番号	規格名称	種類			
既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整	(1) 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整は、4. 6. 3の(1)から(6)までによる。 (2) モルタル下地の仕上げは、金ごてとする。 (3) ALCパネルの場合は、4. 6. 3(8)による。 (4) 押出成形セメント板面の場合は、4. 6. 3(9)による。					
1 プライマー	—	—	—	(1液・水系) ニッパ° 水性カチオンシーラー 透明 無希釈	0.1以上	1
2 下地挙動緩衝材	適用は、特記による。ただし、ひび割れ幅は、0.2mm以上2.0mm未満とする。				0.5以上	1
3 増塗材※1	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリロム系	—	(1液・水系) ニッパ° DAN エクセル中塗 J 水道水 4~7%	0.5~1.0	1
4 アクリロム系塗膜防水材	JIS A 6021	建築用塗膜防水材 外壁用アクリロム系	—	(1液・水系) ニッパ° DAN エクセル中塗 J 水道水 4~7%	2.1以上	2 (注)10
5 上塗材	—	—	—	(フッ素系・1液・水系) ※DAN エクセル 水性フッ素上塗 水道水 5~10%	0.25以上	2
				(シリコン系・1液・水系) DAN エクセル水性シリコン上塗 水道水 5~10%		
				(ウレタン系・1液・水系) DAN エクセル水性ウレタン上塗 水道水 5~10%		

※DAN エクセル水性フッ素上塗の場合、上塗材1回目塗りには「DAN エクセル水性フッ素中塗」を塗装してください。

\*DAN エクセル仕様では、下記の商品も使用可能です。

●下塗材（既存塗膜の状態や下地の種類等により使用できない場合があります。）

- ・ニッパ° 水性カチオンシーラー（ホワイト）（1液・水系）
- ・ニッパ° ファイン浸透シーラー（透明・ホワイト）（2液・弱溶剤系）

●上塗材

- ・高弾性ファイン4Fセラミック（フッ素系・2液・弱溶剤系）
- ・ニッパ° 高弾性ファインシリコンフレッシュ（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ・ニッパ° 高弾性ファインSi（シリコン系・2液・弱溶剤系）
- ・DAN エクセルU上塗（ウレタン系・2液・溶剤系）

## 7章 塗装改修工事

### 1節 一般事項

#### 7. 1. 1 適用範囲

この章は、建物内外部のコンクリート、木部、金属、ボード類、モルタル等の素地の塗装の塗替え及び新規の塗装を施す工事に適用する。

#### 7. 1. 2 基本要用品質

- (a) 塗装改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 塗装の仕上がり面は、所要の状態であること。
- (c) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

#### 7. 1. 3 材料

- (a) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合のホルムアルデヒド放散量は、J I S等の材料規格において放散量が規定されている場合は、特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (b) 特記により防火材料の指定がある場合は、建築基準法に基づき指定又は認定を受けたものとする。
- (c) 上塗り用の塗料は、原則として、製造所において指定された色及びつやに調合する。ただし、少量の場合は、同一製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (d) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗塗料の製造所が指定するものとする。

#### 7. 1. 4 施工一般

- (a) 塗料の取扱い
  - 塗料は、原則として、調合された塗料をそのまま使用する。ただし、素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低等に応じて、適切な粘度に調整することができる。
- (b) こしわけ
  - 塗料は、使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こしわけを行う。
- (c) 研磨は、次による。
  - (1) 研磨紙は、JIS R 6251（研磨布）及びJIS R6252（研磨紙）による。
  - (2) 研磨紙ずりは、下層塗膜及びパテが硬化乾燥したのち、各層ごとに研磨紙で素材の長手の方向に、下層の塗膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。
- (d) パテかい、パテしごき等は、次による。
  - (1) 穴埋め : 深い穴、大きな隙間等に穴埋め用パテ等をへら又はこてで押し込み埋める。
  - (2) パテかい : 面の状況に応じて、面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、パテをへら又はこてで薄く塗り付ける。
  - (3) パテしごき : (1) 及び (2) の工程を行ったのち、研磨紙ずりを行い、パテを全面にへら付けし、表面に過剰のパテを残さないよう、素地が現れるまで十分にしごき取る。
- (e) 塗り方は、(1) から (3) までの工法のうち塗料に適したものとし、色境、隅、ちり回り等は、乱さないよう十分注意し、区画線を明確に塗り分ける。なお、錆止め塗料塗りは、浸漬塗りとすることができる。
  - (1) はけ塗り : はけを用いる。はけ目を正しく一様に塗る。
  - (2) 吹付け塗り : 塗装用のスプレーガンを用いる。ガンの種類、口径、空気圧等は、用いる塗料の性状に応じて、適切な模様を選び、吹きむらのないよう一様に塗る。
  - (3) ローラーブラシ塗り : ローラーブラシを用いる。隅、ちり回り等は、小ばけ又は専用ローラーを用い、全面が均一になるように塗る。
- (f) 塗付け量は、平らな面に実際に付着させる塗料の標準量（1回当たり）とする。ただし、塗料の標準量は、薄める前のものとする。
- (g) 塗装工程に種別のあるものは、特記された種別に応じて、各表中の○印の工程を行う。
- (h) 各塗装工程の工程間隔時間及び最終養生時間は、材料の種類、気象条件等に応じて適切に定める。
- (i) 中塗り及び上塗りは、なるべく各層の色を変えて塗る。
- (j) 組立て及び取付け後又は工事の取合い上、塗装困難となる部分は、あらかじめ仕上げ塗りまで行う。

- (k) シーリング面に塗装仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化したのちに行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処置を行う。

### 7. 1. 5 見本

仕上げの色合は、見本帳又は見本塗板による。

### 7. 1. 6 施工管理

- (a) 塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上又は換気が適切でなく結露するなど塗料の乾燥に不適当な場合は、原則として、塗装を行わない。やむを得ず塗装を行う場合は、採暖、換気等の養生を行う。
- (b) 外部の塗装は、降雨のおそれのある場合及び強風時には、原則として、行わない。
- (c) 塗装面、その周辺、床等に汚染、損傷を与えないように注意し、必要に応じて、あらかじめ塗装箇所周辺に適切な養生を行う。
- (d) 塗装を行う場所は、換気に注意して、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- (e) 火気に注意し、爆発、火災等の事故を起こさないようにする。また、塗料をふき取った布、塗料の付着した布片等で、自然発火をおこす恐れのあるものは、作業終了後すみやかに処置する。

### 7. 1. 7 塗装面の確認等

塗装面の確認は目視とし、表7. 1. 1による。ただし、錆止め塗料塗りの場合は、次によることを標準として、塗付け量又は標準膜厚の確認を行う。

- (1) 工事現場塗装の場合は、使用量から単位面積当たりの塗付け量を推定する。
- (2) 工場塗装の場合は、電磁膜厚計その他適切な測定器具により、膜厚の確認を行う。
- (3) 試験ロットの構成、1回の測定箇所数、可否の判定、不合格ロットの処置等は、1. 2. 2 [施工計画書]による品質計画で定める。

表7. 1. 1 塗装面の確認方法

項目	状態
見本塗板等との比較	見本塗板等と色、つや及び仕上げの程度が同様であること。
仕上り面の状態	むら、しわ、へこみ、はじき、つぶ等がないこと。

## 2節 下地調整

### 7. 2. 1 一般事項

塗替えて、表7. 2. 1から表7. 2. 7までのRB種の場合の既存塗膜の除去範囲は、特記による。特記がなければ塗替え面積の30%とする。

### 7. 2. 2 木部の下地調整

(a) 木部の下地調整は、表7. 2. 1により、種別は特記による。特記がなければRB種とする。

表7. 2. 1 木部の下地調整

工 程		種別			塗料 そ の 他			面の処置
		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 Hi-CR下塗白（無鉛） 塗料用シナーA 0～5%
					JASS 18 M-308	セラックニス類	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。 Hiビニックス耐水パテ（仕上）
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. やにの処理は、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。

- (b) 透明塗料塗りの下地調整は、RB種による。ただし、既存塗膜は、全面除去する。また、必要に応じて、表7. 2. 1の工程を行ったのち、次の工程を行う。  
 (1) 着色顔料を用いて着色兼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の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したのち、水ぶき等により漂白剤を除去し、十分に乾燥させる。

### 7. 2. 3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表 7. 2. 2 により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

表 7. 2. 2 鉄鋼面の下地調整

工 程		種別			塗料 そ の 他		面の処置
		RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	
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、劣化しぜい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—		素地を傷付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P 1 2 0 ~ 2 2 0		全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0 ~ 3 2 0		

(注) 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。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。

### 7. 2. 4 亜鉛めっき鋼面の下地調整

亜鉛めっき鋼面の下地調整は、表7. 2. 3により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

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		面の処置
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	
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、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、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	○	○	○	—	素地を傷付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、鋼板製造所にて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に替えて弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗いと、化成被膜処理を行う。

### 7. 2. 5 モルタル面及びプaster一面の下地調整

モルタル面及びプaster一面の下地調整は、表7. 2. 4により、種別は特記による。特記がなければRB種とする。

表7. 2. 4 モルタル面及びプaster一面の下地調整

工 程	種別			塗料 そ の 他			日本ペイント 商品名	面の処置	
	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 レーパー等によ り、全面除去す る。
		—	○	—	—			—	ディスクサンダー、ス レーパー等によ り、劣化し脆弱 な部分を除去 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	—	ニッパ° 水性透明 シー ラー 水道水 100% ※	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	ニッパ° 1材ファイ ー#200	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	Hiビ°ニ レックス耐水 パテ (仕上)	
6	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	パテ乾燥後、表 面を平らに研 磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0～3 2 0			—	
7	パテ しごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	ニッパ° 1材ファイ ー#200	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	Hiビ°ニ レックス耐水 パテ (仕上)	
8	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	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. 仕上げ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. 仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程4の吸込止めは、壁紙専用のものとする。
4. 仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は、工程4の吸込み止めを省略する。

5. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
6. 新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は、R A種又はR B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。

※吸い込み止めには、ニッパ° 水性透明シーラー以外に、ニッパ° 水性ホワイトシーラー、ニッパ° 水性シミ止めシーラーⅡ、ニッパ° 水性カチオンシーラー透明、ニッパ° 水性カチオンシーラーホワイトも適用可能です。

7. 2. 6 コンクリート面、ALCパネル面及び押出成形セメント板面の下地調整

(1) コンクリート面及びALCパネル面の下地調整は、表7. 2. 5により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。ただし、8節の場合は(2)による。

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			日本ペイント 商品名	面の処置	
	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 レーパー等により、 全面除去する。
		—	○	—	—			—	ディスクサンダー、ス レーパー等により、 劣化し脆弱な部 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	—	ニッパ° 水性透明 シーラー 水道水 100% ※	全面に塗り付け る。
5	下地調 整塗り	○	—	—	JIS A 6916	建築用下 地調整塗 材	C-1、 C-2又 はE	(C-1) ニッパ° 1材フィルター#200	全面に塗りつけ て平滑にする。
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下 地調整塗 材	C-1、 C-2又 はE	(C-2) ニッパ° 1材カチオン フィルター  (E) ニッパ° アンダーファイ ラー-S、ニッパ° アン ダーフィルター AL	
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下 地調整塗 材	C-1、 C-2又 はE	(C-1) ニッパ° 1材フィルター#200	既存の塗膜の除 去部分の不陸を 調整する。
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下 地調整塗 材	C-1、 C-2又 はE	(C-2) ニッパ° 1材カチオン フィルター  (E) ニッパ° アンダーファイ ラー-S、ニッパ° アン ダーフィルター AL	

					JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	耐水 形	Hiビニックス耐水 パテ（仕上）	
6	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	乾燥後、表面を 平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0～3 2 0			—	
7	パテ しごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	ニッペ <sup>®</sup> 1材ファイバー#200	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	Hiビニックス耐水 パテ（仕上）	
8	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. コンクリートの場合は、工程4の建築用下地調整塗材がC-1、C-2又はCM-2の場合、工程4は省略する。
2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
3. 工程5の建築用下地調整塗材のC-1、C-2、CM-2又はE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] (ア)及び(ウ)による。
4. 新規に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1にかえて素地を十分に乾燥させて、工程3を省略する。

※吸い込み止めには、ニッペ<sup>®</sup> 水性透明シーラー以外に、ニッペ<sup>®</sup> 水性ホワイトシーラー、ニッペ<sup>®</sup> 水性シミ止めシーラーⅡ、ニッペ<sup>®</sup> 水性カチオンシーラー透明、ニッペ<sup>®</sup> 水性カチオンシーラーホワイトも適用可能です。

(b) コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整は、表7. 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			日本ペイント 商品名	面の処置	
	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、劣化し脆弱な部分を除去する。
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 (注)1	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	(C-1) ニッペファイラー 200	全面に塗りつけて平滑にする。
								(C-2) ニッペ 1 材カチオンファイラー、ニッペビルガードカチオンファイラー J	
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	(C-1) ニッペファイラー 200 (C-2) ニッペ 1 材カチオンファイラー、ニッペビルガードカチオンファイラー J	
			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	Hi ビニレックス耐水パテ (仕上)			
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	—	ニッペ 浸透性シーラー(新)、ニッペ ファイン浸透シーラー(透明) 無希釈	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	タガード E 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 P 1 2 0 ~ 2 2 0			—	乾燥後、全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P 2 2 0 ~ 3 2 0			—	

(注) 1. 押出成形セメント板の場合は、工程 4 を省略する。

2. 工程5のシーラーおよび工程6のパテの塗材は、上塗り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、新樹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。  
吸込み止め：ニッパ° 水性カチオンシーラー透明、又はニッパ° 水性カチオンシーラーホワイト  
パテしごき：Hi ビニレックス耐水パテ（仕上）

\*Hi ビニレックス耐水パテ（仕上）は屋外及び水回り部には使用しないでください。

### 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

せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整は、表7. 2. 7により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

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			日本ペイント 商品名	面の処置	
	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。
		—	○	—	—			—	劣化し脆弱な 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	Hi ビニレックスエコ 仕上げパテ	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 ド	—	
4	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	パテ乾燥後、表 面を平らに研 磨する。
		—	—	○	研磨紙P 2 4 0～3 2 0			—	
5	パテ しごき	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	一 般 形	Hi ビニレックスエコ 仕上げパテ	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 ド	—	
6	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P 1 2 0～2 2 0			—	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。(Hi ビニレックスエコ仕上げパテは屋外及び水回り部には使用しないでください。)
2. 工程3及び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 (ニッパ 浸透性シーラー (新) またはニッパ ファイン浸透シーラー (透明) ) 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 (ニッパ 水性カチオンシーラー透明、又はニッパ 水性カチオンシーラーホワイト) とする。
4. 仕上げ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. 新規に石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。

### 3節 錆止め塗料塗り

#### 7. 3. 1 適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え及び新規の錆止め塗料塗りに適用する。

#### 7. 3. 2 塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表 7. 3. 1 の A 種とする。ただし、9 節の場合は、B 種とする。

表 7. 3. 1 鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他				塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	商品名			
A種	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	1種	速乾 PZ ヘルゴ シェコ 塗料用シナー A 0~10%	0.10	30	屋外 屋内
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	1種	超速乾型 PZ ヘルゴ シェコ 塗料用シナー A 0~10%			
B種	次のいずれかによる。						
	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	水性ハイポンプライマー 水道水 0~5%	0.11	30	屋内
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー さび止めペイント	2種		0.11	30	

(注) 1. JASS 18 M-111 は、日本建築学会材料規格である。

2. JIS K 5674 の 1 種は溶剤系、2 種は水系である。

\*JASS 18 M-111 の規格では、下記商品も使用可能です。

・オーデハイポンプライマー

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は表 7. 3. 2 の A 種又は B 種とし、適用は特記による。特記がなければ、A 種とする。ただし、9 節の場合は、C 種とする。

表 7. 3. 2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	さび止め塗料その他				塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類	商品名			
A種	JPMS 28	一液形変性 エポキシ樹脂 さび止めペイント	—	1液ハイポソファインデクロ ※1 塗料用シナー A 5~10%	0.10	30	屋外 屋内
B種	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂 プライマー(変性エ ポキシ樹脂プライマ ー及び弱溶剤系 変性エポキシ樹脂 プライマー)	—	ハイポソファインプライマー II 塗料用シナー A 0~10%	0.14	40	屋外 屋内
C種	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	水性ハイポソプライマー※3 水道水 0~5%	0.11	30	屋内

(注) JPMS 28 は日本塗料工業会規格、JASS 18 M-109 及び M-111 は、日本建築学会材料規格である。

\*JPMS 28 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ニッペエスパーワンエース※1
- ・ユニエポック 60 プライマー※2

※1 1液ハイポソファインデクロ、ニッペエスパーワンエースは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

※2 ユニエポック 60 プライマーはスプレー塗装用です。はけ・ローラーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

※3 水性ハイポソプライマーは、はけ・ローラー塗装用です。スプレーでの塗装は仕上がり感が低下する場合がありますので、ご注意ください。

\*JASS 18 M-109 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・ハイポン 20 デクロ
- ・ハイポン 20 ファイン
- ・ハイポン 20 ZN II (新)

\*JASS 18 M-111 規格では、下記商品も使用可能です。

- ・オーデハイポソプライマー

### 7. 3. 3 錆止め塗料塗り

- (a) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは、表7. 3. 3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。  
 なお、塗料種別及び塗付け量は、7. 3. 2 (a) による。

表7. 3. 3 鉄鋼面錆止め塗料塗り

工 程	種 別			塗り工法その他
	A種	B種	C種	
下地調整	○	○	—	表7. 2. 2によるRA種
	—	—	○	表7. 2. 2によるRB種
1 錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
	—	—	○	素地露出部分のみ塗り付ける
2 研磨紙すり	○	—	○	研磨紙P120~220
3 錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	○	全面に塗り付ける

- (b) 新規鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (1) 1回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。
  - (2) 2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において建方及び接合完了後、汚れ及び付着物を除去して行う。  
 なお、塗装に先立ち、接合部の未塗装部分及び損傷部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去し補修塗りを行い、乾燥後、2回目塗りを行う。

- (c) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表7. 3. 4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具はA種とし、塗替えの場合はC種とする。  
 なお、塗料種別及び塗付け量は、7. 3. 2 (b) による。

表7. 3. 4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

工 程		種 別			塗り工法その他
		A種	B種	C種	
下地調整		○	○	—	表7. 2. 3によるRA種
		—	—	○	表7. 2. 3によるRB種
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	—	全面に塗り付ける
		—	—	○	亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける
2	研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙P180~240
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	—	—	全面に塗り付ける

- (d) 新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
- (1) 錆止め塗料塗りは、表7. 3. 4のA種とする。ただし、下地調整は表7. 2. 3の(注)3による。
  - (2) 1回目の錆止め塗料塗りにおいて、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。
  - (3) 2回目の錆止め塗料塗りは、原則として、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、補修塗り後に行う。ただし、取付け後塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。
  - (4) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。
- (e) 8節の場合の新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の下塗りの工法は、次の(1)から(3)による。ただし、下塗りの工程、塗料及び塗付け量は、それぞれ表7. 8. 2による。
- (1) 見え隠れ部分は、組立前の部材のうちの下塗りを行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正し、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で研磨し、下塗りを行う。
  - (2) 工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー(表7. 3. 2のB種)を1回塗る。
  - (3) 新規工程建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、7. 8. 2 (b)の工法による。
- (f) 次の部分は、塗装しない。
- (1) 8. 17. 2 [工場塗装の範囲] (a)の部分
  - (2) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
  - (3) 鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分(中骨、力骨等を含む。)の見え隠れ部分

## 4節 合成樹脂調合ペイント塗り (SOP)

### 7. 4. 1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイント又はフタル酸樹脂エナメル塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7. 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。

### 7. 4. 3 木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部の合成樹脂調合ペイント塗りは、表7. 4. 1により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (a) 新規に塗る場合、屋外はA種、屋内はB種とする。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。
- (b) 塗替えの場合はB種とする。ただし、外部の場合は、工程2及び工程4は行わない。

表7. 4. 1 木部合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類			
下地調整	○	○	—	7. 2. 2による。					
	—	—	○	表7. 2. 1によるRC種					
1	下塗り (1回目)	○	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用 調合ペイント	合成 樹脂	Hi-CR下塗り (無鉛) 塗料用シナー-A 0~5%	0.09
2	パテかい	—	○	—	JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	耐水形	Hiビニレックス耐水 パテ(仕上)	—
3	下塗り (2回目)	○	—	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用 調合ペイント	合成 樹脂	Hi-CR下塗り (無鉛) 塗料用シナー-A 2~7%	0.09
4	研磨紙 ずり	—	○	—	研磨紙P120~220				
5	中塗り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	—	Hi-CRデラックスエ 塗料用シナー-A 2~7%	0.09
6	上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	—	Hi-CRデラックスエ 塗料用シナー-A 2~7%	0.08

- (注) 1. 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。  
 2. 下塗りの吸込みの著しい場合は、目止めをし、研磨紙ずりを行う。  
 3. JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。  
 \*Hiビニレックス耐水パテ(仕上)は屋外及び水回り部には使用しないでください。

### 7. 4. 4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表7. 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7. 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		商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称		
下地調整	—	—	○	表7. 2. 2によるRC種			
錆止め 塗料塗り	○	○	—	7. 3. 3(a)による			
1 穴埋め パテかい	○	○	—	JASS18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	—
2 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P180～240			
3 中塗り (1回目)	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナーA 2～7%	0.09
4 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P220～240			
5 中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナーA 2～7%	0.09
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナーA 2～7%	0.08

- (注) 1. 新規に塗装を行う場合、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。  
 2. JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

### 7. 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7. 4. 3により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具の塗替えの場合はA種、その他塗替え及び新規に塗る場合はB種とする。

表7. 4. 3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別			塗料その他		商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称		
下地調整	—	—	○	表7. 2. 3によるRC種			
錆止め 塗料塗り	○	○	—	7. 3. 3(c)による			
1 穴埋め パテかき	○	—	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	—
2 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P 220～240			
3 中塗り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナー A 2～7%	0.09
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	Hi-CR デラックスエコ 塗料用シナー A 2～7%	0.08

(注) JASS18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

## 5節 クリヤラッカー塗り (CL)

### 7. 5. 1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がクリヤラッカー塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7. 5. 2 クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表7. 5. 1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7. 5. 1 クリヤラッカー塗り

工 程	種別		塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整	○(注)		7. 2. 2による。				
1 下塗り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッド シーラー	—	0.10
2 目止め	○	—	目止め剤				—
3 中塗り	○	—	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	サンジ ン グ シ ー ラ ー	—	0.10
4 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P 2 2 0～2 4 0				
5 上塗り (1回目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用 クリヤ ラッカー	—	0.10
6 研磨紙ずり	○	—	研磨紙P 2 4 0～3 2 0				
7 上塗り (2回目)	○	—	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用 クリヤ ラッカー	—	0.10
8 仕上げ塗り	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用 クリヤ ラッカー	—	0.09

(注) 着色兼用目止めとする場合は、工程2を省略する。

## 6節 フタル酸樹脂エナメル塗り (FE)

### 7. 6. 1 適用範囲

この節は、屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がフタル酸樹脂エナメルの塗替えに適用する。

### 7. 6. 2 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

木部フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7. 6. 1による。

表7. 6. 1 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

工 程	塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	規格番号	規格名称	種類			
下地調整	表7. 2. 1によるRC種					
1	下塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	※ハイシルクフォスター 100 塗料用シナーA 0~10	0.12
2	上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	※ハイシルクフォスター 100 塗料用シナーA 0~10	0.09

※ハイシルクフォスター100はJIS K 5572 1種相当品です。(社内試験で該当規格の性能を満たしています。)

※5分つや有り仕上げの場合はハイシルクフォスター50、3分つや有りの場合はハイシルクフォスター30をご使用ください。

### 7. 6. 3 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7. 6. 2による。

表7. 6. 2 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

工 程	塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	規格番号	規格名称	種類			
下地調整		表7. 2. 2及び表7. 2. 3によるRC種				
1	下塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	※ハイシルクフォスター 100 塗料用シナー A 0~10	0.08
2	上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	※ハイシルクフォスター 100 塗料用シナー A 0~10	0.07

※ハイシルクフォスター100はJIS K 5572 1種相当品です。(社内試験で該当規格の性能を満たしています。)

※5分つや有り仕上げの場合はハイシルクフォスター50、3分つや有りの場合はハイシルクフォスター30をご使用ください。

## 7節 アクリル樹脂系非水分散形塗料 (NAD)

### 7.7.1 適用範囲

この節は屋内のコンクリート面、モルタル面等のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

### 7.7.2 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りは表7.7.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.7.1 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

工 程	種別		塗料その他		商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	規格番号	規格名称		
下地調整	注(1)		素地の乾燥を十分に行い、汚れ及び付着物を除去する。 (注)2、(注)3、(注)4			
1 下塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	ニッパ°ケンエースG-II 塗料用シナーA 0~10%	0.10
2 研磨紙ずり	○	—	研磨紙P 220~240			
3 中塗り	○	—	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	ニッパ°ケンエースG-II 塗料用シナーA 0~10%	0.10
4 上塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	ニッパ°ケンエースG-II 塗料用シナーA 0~10%	0.10

(注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

2. モルタル面の下地調整は、表7.2.4によるRB種とする。

3. コンクリート面の下地調整は、表7.2.5によるRB種とする。

4. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種とする。

\* ニッパ°ケンエースG-IIは艶消しです。艶有り仕上げが必要な場合は「ニッパ°ケンエースG-IIグロス」をご使用ください。

\* JIS K 5670 規格では下記商品も使用可能です。

● 下塗り、中塗り、上塗り

・ ニッパ°ケンエースG-IIグロス

・ ニッパ°ケンエースGアクトII

\* 下塗り・中塗り・上塗りとも、同一商品をご使用ください。

## 8節 耐候性塗料塗り (DP)

### 7. 8. 1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗りに適用する。

### 7. 8. 2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a) 鉄鋼面耐候性塗料塗りは、表7. 8. 1により、種別は特記による。なお、製作工場で加工した箇所の下塗りは、(b) (2)による

表7. 8. 1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類 又は 等級			
下地調整	○	—	—	表7. 2. 2によるRA種					
	—	○	—	表7. 2. 2によるRB種					
	—	—	○	表7. 2. 2によるRC種					
1	下塗り (1回目)	○	—	—	JIS K 5552	ジンクリッチ プライマー	2種	ニッペジンキ-8000 マルグレー ニッペジンキ-8500シナー 0~15%	0.14
		—	○	○	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー (変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系 変性エポキシ樹脂プライマー)	—	ハイボン20ファイン 塗料用シナーA 0~10%	
2	下塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび止め ペイント	A種	ハイボン30 マッシュアップライマー-K ハイボンエポキシシナー 0~10%	0.14
		—	○	—	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー (変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系 変性エポキシ樹脂プライマー)	—	ハイボン20ファイン 塗料用シナーA 0~10%	
3	下塗り (3回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび止め ペイント	A種	ハイボン30 マッシュアップライマー-K ハイボンエポキシシナー 0~10%	0.14
4	研磨紙 ずり	○	○	○	研磨紙P120~220				
5	中塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性 塗料	中塗り 塗料	ファイン中塗りDP 塗料用シナーA またはSA 0~10%	0.14

次ページへ続く

6	上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	上塗り塗料等級は特記による。	1 級の場合 (ふっ素系) ファイン4Fセラミック 塗料用シナー A 0~10%	0.10
								2 級の場合 (シリコン系) ファインシリコンフレッシュ 塗料用シナー A 0~10%	
								3 級の場合 (ポリウレタン系) ファインウルタンU100 塗料用シナー A 5~15%	

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程6まで製作工場で行う場合は、工程4は省略する。

2. JASS 18 M-109 は、日本建築学会材料規格である。

(b) 新規鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。

- (1) 下塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に下塗りを行う。
- (2) 製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、構造物用さび止めペイント(A種)を3回塗る。
- (3) 現場組立後、現場接合部及び組立中の下塗り損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、JASS 18 M-109による塗料(表7.3.2のB種)を3回塗る。

● 上記以外に下記商品も使用可能です。

● 上塗り

- デュフロン100フレッシュ (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 1級)
- デュフロン100ファイン (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 1級)
- デュフロン100ニューファイン (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 1級)
- ファインSi (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 2級)
- ハイボン50上塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 3級)
- ハイボン50ファイン (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 3級)

● 中塗り

- デュフロン100ファイン中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- デュフロン100ファイン中塗りU (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- デュフロン100中塗りK (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- デュフロン100中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30ファイン中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30ファイン中塗りU (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30マスチック中塗りK (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30マスチック中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)

● 下塗り

- ハイボン20デクロ (JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー)
- ハイボンファインプライマーII (JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー)

組合せ例

工程 仕上種類	種別	上塗り	中塗り	下塗り (3回目)	下塗り (2回目)	下塗り (1回目)
上塗り1級	A種	デュロン 100 フレッシュ	デュロン100 中塗K 又は デュロン100 中塗	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ニッペジンキー 8000メタルグレー
		デュロン 100 ファイン 又は デュロン100 ニューファイン	デュロン100 ファイン中塗 又は デュロン100 ファイン中塗U	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ニッペジンキー 8000メタルグレー
	B種 C種	デュロン 100 フレッシュ	デュロン100 中塗K 又は デュロン100 中塗	—	ハイボン20 デカ	ハイボン20 デカ
		デュロン 100 ファイン	デュロン100 ファイン中塗 又は デュロン100 ファイン中塗U	—	ハイボン20 ファイン 又は ハイボン ファインアップライマー-II	ハイボン20 ファイン 又は ハイボン ファインアップライマー-II
上塗り2級	A種	ファインSi	ファイン中塗DP	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ニッペジンキー 8000メタルグレー
	B種 C種	ファインSi	ファイン中塗DP	—	ハイボン20 ファイン 又は ハイボン ファインアップライマー-II	ハイボン20 ファイン 又は ハイボン ファインアップライマー-II
上塗り3級	A種	ハイボン50 上塗	ハイボン30 マッシュ中塗K 又は ハイボン30 マッシュ中塗	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ニッペジンキー 8000メタルグレー
		ハイボン50 ファイン	ハイボン30 ファイン中塗 又は ハイボン30 ファイン中塗U	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ハイボン30 マッシュアップライマー-K	ニッペジンキー 8000メタルグレー
	B種 C種	ハイボン50 上塗	ハイボン30 マッシュ中塗K 又は ハイボン30 マッシュ中塗	—	ハイボン20 デカ	ハイボン20 デカ
		ハイボン50 ファイン	ハイボン30 ファイン中塗 又は ハイボン30 ファイン中塗U	—	ハイボン20 ファイン 又は ハイボン ファインアップライマー-II	ハイボン20 ファイン 又は ハイボン ファインアップライマー-II

### 7. 8. 3 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表7. 8. 2により、種別は特記による。

表7. 8. 2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類			
下地調整	○	—	—	表7. 2. 3によるRA種					
	—	○	—	表7. 2. 3によるRB種					
	—	—	○	表7. 2. 3によるRC種					
1	下塗り	○	○	○	JASS 18 M-109	変性ポキシ樹脂プライマ ー(変性ポキシ樹脂プラ イマーおよび弱溶剤系 変性ポキシ樹脂プライ マ ー)	—	ハイボン20ファイン 塗料用シナー A 0~10%	0.14
2	研磨紙 ずり	○	○	○	研磨紙P120~220				
3	中塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性 塗料	中塗り 塗料	ファイン中塗 DP 塗料用シナー A またはSA 0~10%	0.14
4	上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性 塗料	上塗り 塗料 等級は 特記に よる	1級の場合 (ふっ素系) ファイン4Fセラミック 塗料用シナー A 0~10%	0.10
								2級の場合 (シリコン系) ファインシリコンフレッシュ 塗料用シナー A 0~10%	
								3級の場合 (ポリウレタン系) ファインウレタンU100 塗料用シナー A 5~15%	

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とする。なお、工程4まで、製作工場で行う場合は、工程2は省略する。

2. 新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7. 3. 3 (e) による。

3. JASS 18 M-109 は、日本建築学会材料規格である。

● 上記以外に下記商品も使用可能です。

●上塗り

- デュフロン100フレッシュ (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 1級)
- デュフロン100ファイン (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 1級)
- デュフロン100ニューファイン (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 1級)
- ファインSi (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 2級)
- ハイボン50上塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 3級)
- ハイボン50ファイン (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 3級)

●中塗り

- デュフロン100ファイン中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- デュフロン100ファイン中塗りU (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- デュフロン100中塗りK (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- デュフロン100中塗り (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)

- ハイボン30ファイン中塗 (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30ファイン中塗U (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30マスチック中塗K (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- ハイボン30マスチック中塗 (JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料 中塗り塗料)
- 下塗
  - ハイボン20デクロ (JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー)
  - ハイボンファインプライマーII (JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマー)

組合せ例

工程 仕上種類	種別	上塗り	中塗り	下塗り(1回目)
上塗り1級	A種	デュロン100フレッシュ	デュロン100中塗K又は デュロン100中塗	ハイボン20デクロ
	B種 C種	デュロン100ファイン又は デュロン100ニューファイン	デュロン100ファイン中塗 又は デュロン100ファイン中塗U	ハイボン20ファイン又は ハイボンファインプライマーII
上塗り2級	A種 B種 C種	ファインSi	ファイン中塗DP	ハイボン20ファイン又は ハイボンファインプライマーII
上塗り3級	A種	ハイボン50上塗	ハイボン30マスチック中塗K又は ハイボン30マスチック中塗	ハイボン20デクロ
	B種 C種	ハイボン50ファイン	ハイボン30ファイン中塗 又は ハイボン30ファイン中塗U	ハイボン20ファイン又は ハイボンファインプライマーII

7. 8. 4 コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗り

コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗りは、表7. 8. 3により、種別は特記による。

表7. 8. 3 コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗り

工 程	種別						塗料その他			商品名	塗付け量 ( kg / m <sup>2</sup> )	
	A-1種	A-2種	B-1種	B-2種	C-1種	C-2種	規格番号	規格名称	種類又は等級			
下地調整	○	—	○	—	○	—	表7. 2. 6によるRB種					
	—	○	—	○	—	○	表7. 2. 6によるRC種					
1	下塗り	○	—	○	—	○	—	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	—	ニッペ° ファイン浸透シーラー(透明) 無希釈	0.08
2	中塗り	○	○	—	—	—	—	JASS 18 M-405	常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り(常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗りおよび弱溶剤系常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り)	—	ファイン4F セラミック塗料用シナーA 0~10%	0.14
		—	—	○	○	—	—	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り(アクリルシリコン樹脂塗料用中塗りおよび弱溶剤系アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り)	—	ニッペ° ファインシリコンフレッシュ塗料用シナーA 0~10%	
		—	—	—	—	○	○	JASS 18 M-403	2液形ポリアウレタン樹脂エナメル用中塗り(2液形ポリアウレタンエナメル用中塗りおよび弱溶剤系アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り)	—	ニッペ° ファインウレタンU100塗料用シナーA 5~10%	
3	上塗り	○	○	—	—	—	—	JIS K 5658	建築用耐候性上塗り塗料	主要原料 ふっ素樹脂 (1級)	ファイン4F セラミック塗料用シナーA 0~10%	0.10
		—	—	○	○	—	—			主要原料 シリコン樹脂 (2級)	ニッペ° ファインシリコンフレッシュ塗料用シナーA 0~10%	
		—	—	—	—	○	○			主要原料 ポリアウレタン樹脂 (3級)	ニッペ° ファインウレタンU100塗料用シナーA 5~15%	

(注) JASS 18 M-201、M-403、M-404 及びM-405 は、日本建築学会材料規格である。

- 上記以外に下記商品も使用可能です。
  - デュフロン4FⅡフレッシュ（JIS K 5658 建築用耐候性上塗り塗料 1級 相当）（社内試験で該当規格の性能を満たしています。）（中塗りには「デュフロン4FⅡ中塗」（JASS 18 M-405）をご使用ください。
  - ニッペ ファイン Si（JIS K 5658 建築用耐候性上塗り塗料：2級 相当）（社内試験で該当規格の性能を満たしています。）（JASS 18 M-404 アクリルシリコン樹脂塗料 アクリルシリコン樹脂エナメルアクリルシリコン樹脂塗料中塗り）
  - 浸透性シーラー（新）（JASS 18 M-201 反応形合成樹脂ワニス（2液形エポキシ樹脂ワニス）

組合せ例

仕上種類	工程	種別	上塗り	中塗り	下塗り
ふっ素樹脂 (1級)		A種	デュフロン4FⅡフレッシュ	デュフロン4FⅡ中塗	ニッペ 浸透性シーラー（新）
シリコン系 (2級)		B種	ニッペ ファイン Si	ニッペ ファイン Si	ニッペ ファイン浸透シーラー(透明)

## 9節 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り (EP-G)

### 7. 9. 1 一般事項

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がつや有合成樹脂エマルジョンペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7. 9. 2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

- (a) コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表7. 9. 1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。
- (b) 塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がB種及びC種の場合は、工程1の下塗りをしみ止めシーラーとする。なお、しみ止めシーラーは、塗料の製造所の指定するものとする。

表7. 9. 1 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称			
下地調整	○	○	—	7. 2. 5、7. 2. 6及び7. 2. 7による。(注) 3				
	—	—	○	表7. 2. 4、表7. 2. 5及び表7. 2. 7によるRC種				
1	下塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	ニッパ 水性透明シーラー 水道水100% (しみ止めの場 合は下記) ニッパ 水性しみ止めシーラー II 水道水0~5%	0.07
2	中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエースグロ 水道水0~10%	0.10
3	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P220~240			
4	中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエースグロ 水道水0~10%	0.10
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエースグロ 水道水0~10%	0.10

- (注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。  
 2. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7. 2. 6によるRB種又はRC種とする。  
 3. コンクリート面の下地調整は、表7. 2. 5による。

\* ドアノブまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。

●JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンシーラーでは下記商品も使用可能です。

- ・ ニッパ° 水性ホワイトシーラー
- ・ ニッパ° 水性カチオンシーラー（透明・ホワイト）
- ・ ニッパ° 水性シミ止めシーラーⅡ

### 7. 9. 3 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表7. 9. 2により、種別は特記による。特記がなければ、新規に塗る場合はA種（多孔質広葉樹の場合を除く）、塗替えの場合はB種とする。

表7. 9. 2 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類			
下地調整	○	○	—	7. 2. 2による。					
		—	○	表7. 2. 1によるRC種					
1	下塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン シーラー	—	※ ニッパ 水性ウッドベースⅡ 水道水0～10%	0.07
2	パテかい	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	耐水形	Hiビニレックス耐水 パテ（仕上）	—
3	研磨紙 ずり	○	○	—	研磨紙P120～220				
4	中塗り	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	—	水性ケエースグロ 水道水0～10%	0.10
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	—	水性ケエースグロ 水道水0～10%	0.10

(注) 1. 下塗りは、塗料に素地をよくなじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に塗る。  
2. 下塗りに用いる合成樹脂エマルジョンシーラーは、上塗り塗料製造所の指定する水系塗料とする。

- \* ドアノブまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。
- \* Hiビニレックス耐水パテ（仕上）は、屋外及び水回りには使用しないでください。

※ 「ニッパ 水性ウッドベースⅡ」は、JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンシーラーの相当品です。（社内試験で該当の性能を満たしております。）

### 7. 9. 4 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表7. 9. 3により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7. 9. 3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称			
下地調整	—	—	○	表7. 2. 2によるRC種				
錆止め 塗料塗り	○	○	—	表7. 3. 3による				
1 中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエ-スクロ 水道水0~10%	0.10	
2 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P220~240				
3 中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエ-スクロ 水道水0~10%	0.10	
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエ-スクロ 水道水0~10%	0.10	

(注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

- \* ドアノブまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。

### 7. 9. 5 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の亜鉛めっき鋼面つや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表7. 9. 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7. 9. 4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称			
下地調整	—	—	○	表7. 2. 3によるRC種				
錆止め 塗料塗り	○	○	—	表7. 3. 4による				
1 中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエース® 水道水0~10%	0.10	
2 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙P220~240				
3 中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエース® 水道水0~10%	0.10	
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性ケエース® 水道水0~10%	0.10	

(注) 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

- \* ドアノブまわりなど頻繁に手で触れる箇所には、プレートを貼るなどの処置が必要になる場合がありますのでご注意ください。

## 10節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り (EP)

### 7.10.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルジョンペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7.10.2 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

- (a) 合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表7.10.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。  
 なお、天井面等の見上げ部分は、工程3を省略する。
- (b) 塗替えの場合のしみ止めは、7.9.2(b)による。

表7.10.1 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類			
下地調整	○	○	—	7.2.5、7.2.6及び7.2.7による。					
	—	—	○	表7.2.4、表7.2.5及び表7.2.7によるRC種。					
1	下塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	ニッパ° 水性透明シーラー 水道水 100% (しみ止めの場合は下記) ニッパ° 水性しみ止め シーラーⅡ 水道水 0~5%	0.07
2	中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	エコフラット 70 水道水 5~15%	0.10
3	研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙 P 220~240				
4	中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	エコフラット 70 水道水 5~15%	0.10
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	エコフラット 70 水道水 5~15%	0.10

- (注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。  
 2. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種又はRC種とする。

- JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンシーラーの規格では、下記商品も使用可能です。
  - ・ ニッパ° 水性ホワイトシーラー
  - ・ ニッパ° 水性カチオンシーラー (透明・ホワイト)
  - ・ ニッパ° 水性しみ止めシーラーⅡ
- JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント 1種の規格では、下記商品も使用可能です。
  - ・ Hi ビニレックスエコ 70
  - ・ ニッパ° 水性ケンエース
  - ・ ニッパ° 水性ケンエースグロス (3分艶有り・5分艶有り)
  - ・ オーデコートGエコ (艶消し・3分艶有り・5分艶有り)

- ・ **エコフラット100** (JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント 1種 相当) (社内試験で該当規格の性能を満たしています。)
- ・ **ニッパ オーデファインアクト** (JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント 1種 相当) (社内試験で該当規格の性能を満たしています。)
- ・ **清潔 WALL** (JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント 1種 相当) (社内試験で該当規格の性能を満たしています。) \*下塗りには「**清潔 WALL 下塗**」を塗装してください。
- ・ **Hi ビニフレッシュセラ** (JIS K 5663 合成樹脂エマルジョンペイント 1種 相当 汚染除去性内装用シリコン系エマルジョン塗料) (社内試験で該当規格の性能を満たしています。)

## 12節 ウレタン樹脂ワニス塗り (UC)

### 7. 12. 1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がウレタン樹脂ワニス塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7. 12. 2 ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは、表7. 12. 1により、種別は特記による。特記がなければB種とする。

表7. 12. 1 ウレタン樹脂ワニス塗り

工 程	種別		塗料その他		商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	規格番号	規格名称		1液形	2液形
	下地調整	○		7. 2. 2による。			
1 下塗り	○	○	JASS 18 M-301	1液形油変性ポ リウレタン ワニス	—	0.05	—
			JASS 18 M-502	2液形ポ リウレタンワニス	ニッペ° ファインウレタンU100 木部用クリヤー 塗料用シンナー A 5~10%	—	0.06
2 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P 220~240				
3 中塗り	○	—	JASS 18 M-301	1液形油変性ポ リウレタン ワニス	—	0.05	—
			JASS 18 M-502	2液形ポ リウレタンワニス	ニッペ° ファインウレタンU100 木部用クリヤー 塗料用シンナー A 5~10%	—	0.06
4 研磨紙ずり	○	—	研磨紙P 240~320				
5 上塗り	○	○	JASS 18 M-301	1液形油変性ポ リウレタン ワニス	—	0.05	—
			JASS 18 M-502	2液形ポ リウレタンワニス	ニッペ° ファインウレタンU100 木部用クリヤー 塗料用シンナー A 5~10%	—	0.06

(注) 1. 一般木部及びフローリングは、1液形とする。

2. JASS 18 M-301 及びM-502 は、日本建築学会材料規格である。

※ファインウレタン U100 木部用クリヤーは床・廊下・美術工芸品・床柱・カウンター・陳列棚などには使用しないでください。室内塗装される場合は乾燥が遅くなりますので、注意してご使用ください。



## 11節 合成樹脂エマルジョン模様塗料塗り (EP-T)

### 7.11.1 適用範囲

この節は、屋内のコンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルジョン模様塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7.11.2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等 合成樹脂エマルジョン模様塗料塗り

- (a) コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルジョン模様塗料塗りは、表7.11.1により、種別は特記による。特記がなければB種とする。
- (b) 下地調整がRB種の場合は、種別は、表7.11.1のA種とし、工程1及び2は、既存塗膜除去部分のみに行い、既存部分との模様合わせを行う。

表7.11.1 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルジョン模様塗料塗り

工 程	種別			塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種 ※2	C種	規格番号	規格名称	種類			
下地調整	○			7.2.5、7.2.6又は7.2.7による。					
	—	—	○	表7.2.4、表7.2.5又は表7.2.7によるRC種					
1	下塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン シーラー	—	—	0.07
2	中塗り	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン ペイント	1種	—	0.10
3	上塗り	○	○	—	JIS K 5658	合成樹脂エマルジョン 模様塗料	2種	—	0.60
4	仕上げ 塗り	○	—	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョン ペイント	1種	—	0.14

(注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種又はRC種とする。

### 13節 ラッカーエナメル塗り (LE)

#### 7.13.1 適用範囲

この節は、木部のラッカーエナメル塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

#### 7.13.2 ラッカーエナメル塗り

ラッカーエナメル塗りは表7.13.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.13.1 ラッカーエナメル塗り

工 程	種別		塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整	○(注)		7.2.2による。				
1 下塗り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッド シーラー	—	0.10
2 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P220～240				
3 中塗り (1回目)	○	○	JIS K 5535	ラッカー系下地塗料	ラッカー サーフェサ ー	—	0.14
4 中塗り (2回目)	○	○	JIS K 5535	ラッカー系下地塗料	ラッカー サーフェサ ー	—	0.14
5 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P320～400				
6 上塗り (1回目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	ラッカー エナメル	—	0.08
7 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P320～400				
8 上塗り (2回目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	ラッカー エナメル	—	0.08
9 上塗り (3回目)	○	—	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	ラッカー エナメル	—	0.08

(注) 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

## 14節 オイルステイン塗り (OS)

### 7.14.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がオイルステイン塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

### 7.14.2 オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表7.14.1による。

表7.14.1 オイルステイン塗り

工 程	塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	規格番号	規格名称	種類		
下地調整	汚れ及び付着物を除去する。				
1	1回目塗り	—	オイルステイン	—	0.03
2	ふき取り	全面白木綿布片でふき取る。			
3	2回目塗り	—	オイルステイン	—	0.03
4	ふき取り	全面白木綿布片でふき取る。			

## 15節 木材保護塗料塗り (WP)

### 7.15.1 適用範囲

この節は、木部の木材保護塗料塗りに適用する。

### 7.15.2 木材保護塗料塗り

木材保護塗料塗りは、表7.15.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.15.1 木材保護塗料塗り

工 程	種別		塗料その他			商 品 名	塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A 種	B 種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整	○ (注)1		7.2.2による。				
1 下塗り	○	○	JASS 18 M-307	木材保護 塗料	—	—	0.10 (0.06) (注)3
2 上塗り (1回目)	○	○	JASS 18 M-307	木材保護 塗料	—	—	0.06 (0.06) (注)3
3 上塗り (2回目)	○	—	JASS 18 M-307	木材保護 塗料	—	—	0.06 (0.04) (注)3

- (注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。  
 2. JASS 18 M-307 は、日本建築学会材料規格である。  
 3. 塗装対象が新設木材の場合は、塗付け量を ( ) 内とする。