

3 節 素地ごしらえ

7. 3. 1 一般事項

この節は、新規に塗装を行う場合における木部、鉄鋼面、亜鉛めつき鋼面、モルタル面、コンクリート面、ボード面等の素地ごしらえに適用する。

7. 3. 2 木部の素地ごしらえ

- (1) 木部の素地ごしらえは表 7.3.1 により、種別は特記による。特記がなければ、不透明塗料塗りの場合はA種、透明塗料塗りの場合はB種とする。

表 7. 3. 1 木部の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料その他			日本ペイント 商品名	面の処理
	A 種 類	B 種 類	規格 番号	規格名称	種類		
1 汚れ、付着物除去	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を傷つけないように除去する。油類は、溶剤等でふき取る。
2 やに處理	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	やには、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等でふき取る。
3 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	研磨紙 P 120～220			—	かんな目、逆目、けば等を研磨する。
4 節止め	<input type="radio"/>	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	H i -C R 下塗 白(無鉛) 塗料用シナ-A 0～5%	節及びその周囲に、 はけ塗りを行う。
			JASS 18 M-308	セラックニス類	白ラックニス 1種	—	
5 穴埋め	<input type="radio"/>	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションバテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水バテ (仕上)	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
6 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	—	研磨紙 P 120～220			—	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 の後に塗料の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バテは、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 の節止めにおいて、合成樹脂調合ペイント塗り及びつや有合成樹脂エマルションペイント塗りの場合はJASS 18 M-304 を適用し、それ以外はJASS 18 M-308 を適用する。
- (2) 透明塗料塗りの素地ごしらえで、素地面に、仕上げに支障のおそれがある著しい色むら、汚れ、変色等がある場合は、表 7.3.1 の工程を行った後、着色剤等を用いて色むら直しをする。

7. 3. 3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表 7.3.2 により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。ただし、8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕の場合は、B種とする。

表7. 3. 2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工 程	種別			面の処理
	A種 (注)	B種 (注)	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	○	—	—	アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
	—	○	○	溶剤ぶき
3 鎌落し	○	—	—	酸漬け、中和及び湯洗いにより除去
	—	○	—	ブラスト法により除去
	—	—	○	ディスクサンダー、スクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120~220等で除去
4 化成皮膜処理	○	—	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥

(注) A種及びB種は、製作工場等で行うものとする。

7. 3. 4 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表 7.3.3 により、種別は特記による。特記がなければ、塗り工法に応じた節の規定による。

表7. 3. 3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工 程	種別		面の処置
	A種 (注)	B種	
1 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。
2 油類除去	○	—	弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
	—	○	溶剤ぶき
3 化成皮膜処理	○	—	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) A種は、製造所等で行うものとする。

7. 3. 5 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ

モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえは表 7.3.4 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. 3. 4 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ

工 程	種別		塗料その他			日本ペイント 商品名	面の処理
	A 種 類	B 種 類	規格 番号	規格名称	種類		
1 乾燥	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を十分に乾燥させる。
2 汚れ、付着物除去	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	—			—	素地を傷つけないように除去する。
3 吸込止め	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS K 5663	合成樹脂エ マルション シーラー	—	水性透明 シーラー* 水道水100%	全面に塗り付ける。
4 穴埋め バテ かい	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1	1材フィラー #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 マルション バテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水バテ (仕上)	
5 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	研磨紙P120~220			—	乾燥後、表面を平らに研磨する。
6 バテ しごき	<input type="radio"/>	—	JIS A 6916	建築用 下地調 整塗材	C-1	1材フィラー #200	全面をしごき取り平滑にする。
			JIS K 5669	合成樹脂エ マルション バテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水バテ (仕上)	
7 研磨紙 ずり	<input type="radio"/>	—	研磨紙P120~220			—	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、工程3の吸込止めは、塗料の製造所の指定するものとする。

2. 合成樹脂エマルションバテは、外部に用いない。

* 吸込止めには、**水性透明シーラー**以外に、**水性ホワイトシーラー**、**水性カチオンシーラー透明**、**水性カチオンシーラーホワイト**も適用可能です。

7.3.6 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素地ごしらえ

(1) コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえは表 7.3.5 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。ただし、8節〔耐候性塗料塗り(DP)〕の場合は、(2)による。

表7.3.5 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		塗料その他の			日本ペイント 商品名	面の処理
	A 種 種	B 種 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	—	水性透明 シーラー※ 水道水100%	全面に塗り付ける。
4 下地調整塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地 調整塗材	C-1、 C-2、 CM-2 又はE	(C-1) 1材フィラー #200	全面に塗り付けて 平滑にする。
						(C-2) 1材カチオン フィラー	
						(E) アンダー フィラーS、 アンダー フィラーAL	
5 研磨紙 ずり	○	○	研磨紙 P120～220			—	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	1材フィラー #200	全面をしごき取り 平滑にする。
			JIS K 5669	合成樹脂 エマルシ ョンパテ	耐水形	H i ビニレックス 耐水パテ (仕上)	
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. コンクリート面の場合は、工程3を省略する。
 2. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
 3. 工程4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、4.5.5
 　[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]
 　の(ア)及び(ウ)による。

※ 吸込止めには、**水性透明シーラー**以外に、**水性ホワイトシーラー**、**水性カチオンシーラー**、**透明**、**水性カチオンシーラーホワイト**も適用可能です。

- (2) 押出成形セメント板面及び8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕におけるコンクリート面の素地ごしらえは、表 7.3.6 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7.3.6 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			日本ペイント 商品名	面の処理
	A 種 類	B 種 類	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 ^{(注)1}	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1、C-2 又はCM-2	(C-1) 1材フライ #200	全面に塗り付けて平滑にする。
						(C-2) 1材カチオンフライ	
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	—	浸透性シーラー(新)、ファイン浸透シーラー(透明・ホワイト) 無希釈	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	タフガードEパテN-2	全面をしごき取り平滑にする。
6 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. 押出成形セメント板面の場合は、工程3を省略する。

2. 8節〔耐候性塗料塗り（D P）〕におけるコンクリート面の場合、工程3の建築用下地調整塗材のC-1、C-2又はCM-2の使い分けは、4.5.5〔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〕(ア)による。
3. 工程4のシーラー及び工程5のパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定する製品とする。
4. JASS 18 M-201及びM-202は、日本建築学会材料規格である。

※A種の場合は、**浸透性シーラー(新)**をご使用ください。

7. 3. 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

せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえは表 7.3.7 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. 3. 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			日本ペイント 商品名	面の処理	
	A 種	B 種	規格 番号	規格名称	種類			
1 乾燥	○	○		—			継目処理部分を十分に乾燥させる。	
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 かいい	○	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルション パテ	一般形	H i ピニ 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 ウンド	—		
4 研磨紙 ずり	○	○	研磨紙 P 120~220			—	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	H i ピニ レックスエコ 仕上げパテ	全面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 ずり	○	—	研磨紙 P 120~220			—	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、工程 3 及び工程 5 の合成樹脂エマルションパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定するものとする。(H i ピ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面の場合は、工程 3 の前に吸込止めとして JASS 18 M-201に基づく塗料(ファインパーフェクトシーラー(透明・ホワイト)またはファイン浸透造膜シーラー)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、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定する水系塗料(水性カチオンシーラー透明、又は水性カチオンシーラーホワイト)とする。
4. 仕上材が仕上塗材の場合、工程 3 及び工程 5 に用いる塗料その他は、仕上塗材の製造所の指定するものとする。