

5 節 合成樹脂調合ペイント塗り (SOP)

7.5.1 一般事項

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及びフタル酸樹脂エナメルの塗替えの場合並びに合成樹脂調合ペイントを新規に塗る場合に適用する。

7.5.2 木部の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 7.5.1 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 新規に塗る場合は、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。
- (2) 塗替えの場合は、B種とする。ただし、外部の場合は、工程3及び工程4は行わない。

表7.5.1 木部の合成樹脂調合ペイント塗り

工程	種別			塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け量 (kg/m ²)		
	A 種 種	B 種 種	C 種 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	H i-CR下塗白 (無鉛) 塗料用シナ-A 0~5%	0.09		
2 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	H i-CR下塗白 (無鉛) 塗料用シナ-A 0~5%	0.09		
3 パテかい	—	○	—	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)*	—		
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	1種	H i-CR デラックスエコII 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	H i-CR デラックスエコII 塗料用シナ-A 0~10%	0.08		

- (注)
1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。
 2. 下塗りは、塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に行う。
 3. 下塗りの吸込みが著しい場合は、目止めをし、研磨紙ずりを行う。
 4. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。
 5. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.2 により行う。

* H i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. 5. 3 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りは表 7.5.2 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. 5. 2 鉄鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け 量 (kg/m ²)		
	A 種 種	B 種	C 種	規格 番号	規格名称等	種類				
下地調整	—	—	○	表 7.2.2 によるRC種						
鋸止め塗料 塗り	○ (注) 2	○ (注) 2	—	7.4.3(1)による。						
1 穴埋め、 バテかい	○	○	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエス テルバテ	—	—	—		
2 研磨紙ざり	○	○	—	研磨紙 P 180~240			—	—		
3 中塗り (1回目)	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコ II 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
4 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙 P 220~240			—	—		
5 中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコ II 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1 種	H i - C R デラックスエコ II 塗料用シナ-A 0~10%	0.08		

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種又はB種とし、工程1及び工程2を省略する。

2. 鋸止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

3. JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

4. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.3 により行う。

7. 5. 4 亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りは表 7.5.3 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 新規に塗る場合は、B種とする。
- (2) 塗替えの場合、鋼製建具の場合はA種、その他はB種とする。

表 7. 5. 3 亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別			塗料その他			日本ペイント 商品名	塗付け 量 (kg/m ²)		
	A 種 種	B 種 種	C 種 種	規格番 号	規格名称	種類				
下地調整	—	—	○	表7.2.3によるRC種						
鋳止め塗料 塗り	○ (注)1	○ (注)1	—	7.4.3(3)による						
1 穴埋め バテかい、	○	—	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエス テルバテ	—	—	—		
2 研磨紙 ずり	○	—	—	研磨紙P220~240			—	—		
3 中塗り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコⅡ 塗料用シナ-A 0~10%	0.09		
4 上塗り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調 ペイント	1種	Hi-CR デラックスエコⅡ 塗料用シナ-A 0~10%	0.08		

(注) 1. 鋳止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

2. JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

3. 新規に塗装を行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを 7.3.4 により行う。