

13章 塗装工事

1節 一般事項

13.1.1 適用範囲

この章は、建物内外部の木部、金属、モルタル、ボード類等の素地に塗装を施す工事を対象とし、2節以降の適用は特記による。

13.1.2 基本要求品質

- (a) 塗装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。

13.1.3 材料

- (a) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合はホルムアルデヒド放散量は、JIS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、4.1.1〔総則〕(b)(ii)による。
- (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、上塗材料の製造所が指定するものとする。

13.1.4 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 R 6252（研磨紙）により、耐水研磨紙は、JIS R 6253（耐水研磨紙）による。
- (2) 研磨紙ずり及び水研ぎは、下層塗膜及びパテが硬化乾燥したのち、各層ごとに研磨紙又は耐水研磨紙で素材の長手方向に、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しごき取る。
 - (4) パテ付け（下地パテ付け）：パテかい、研磨紙ずりののち、表面が平らになるまで全面にパテを塗り付け、乾燥後、研磨紙ずりを行う工程を繰り返す。
- (e) 塗り方は、(1)から(3)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、適切なものを選び、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、必要な処理を行う。

13.1.5 見本

仕上げの色合は、見本帳又は見本塗板による。

13.1.6 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) 大気に注意し、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、自然発火を起こすおそれのあるものは、作業終了後速やかに処置する。

13.1.7 塗装面の確認等

塗装面の確認は目視とし、表13.1.1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13.1.1 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 素地ごしらえ

13.2.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、モルタル面、ボード面等の素地ごしらえに適用する。

13.2.2 木部の素地ごしらえ

(a) 木部の素地ごしらえは、表13.2.1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13.2.1 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、溶剤等でふき取る。
3 研磨紙ずり	○	○		研磨紙P120～220		かなな目、逆目、けば等を研磨する。
4 節 止 め	○	—	JIS K 5431	セラックニス類 (セラックニス・白ラックニス)	セラックニス1種	節及びその周囲等に2回はけ塗り
5 穴 埋 め	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	割れ、あな、隙間、くぼみ等に充填する。
			JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
			JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	
6 研磨紙ずり	○	—		研磨紙P120～180		穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注) 1. ラワン、しおじ等の場合は、必要に応じて、工程2ののちに目止め処理を行う。
2. 屋内で現場塗装をする場合、工程5の穴埋めは、合成樹脂エマルションパテとする。
3. JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

(b) 透明塗料塗りの素地ごしらえは、必要に応じて、表13.2.1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用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な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が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する。

13.2.3 鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは、表13.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。

表13.2.2 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
	A種	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	○	—	—	—	溶剤おき。石けん水洗い又は弱アルカリ性液加熱処理湯洗い。水洗い	
	—	○	○	—	溶剤おき	
3 錆 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	○	—	—	—	りん酸塩化成皮膜処理後、湯洗い乾燥	

13.2.4 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13.2.3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13.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工 程	種 別			塗料その他	面 の 処 理	塗付け量 (kg/m ²)	備 考
	A種	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	○	—	—	—	溶剤ぶき。石けん水洗い又は弱アルカリ性液加熱処理湯洗い。水洗い	—	—
	—	○	○	—	溶剤ぶき		
3 化成皮膜処理	○	—	—	—	りん酸塩化成皮膜処理後、水洗い乾燥又はクロム酸塩化成皮膜処理後、乾燥	—	—
4 エッチングプライマー塗り	—	○	—	JIS K 5633 (エッチングプライマー) の1種	はけ又はスプレーによる1回塗り	0.05	2時間以上、8時間以内に次の工程に移る。

13.2.5 モルタル及びプaster面の素地ごしらえ

モルタル及びプaster面の素地ごしらえは、表13.2.4により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.2.4 モルタル及びプaster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ペイント及びシーラー	シーラー (クリアタイプ)	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 ず り	○	○	研磨紙 P 120～220			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 ず り	○	—	研磨紙 P 120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 仕上げ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。
 2. 仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程3の吸込止めは、壁紙専用のものとする。
 3. 合成樹脂エマルションパテは、屋外に用いない。

13.2.6 せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえ

せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえは、表13.2.5により、種別は特記による。特記がなければ、せっこうボードの目地工法が継目処理工法の場合はA種、その他の場合はB種とする。

表13.2.5 せっこうボード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	○	○	—			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、 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	ジョイントコンパンド	
4 研 磨 紙 ず り	○	○	研磨紙 P 120～220			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。
5 吸 込 止 め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	シーラー (クリヤータイプ)	全面に塗り付ける。
6 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	ジョイントコンパンド	
7 研 磨 紙 ず り	○	—	研磨紙 P 120～220			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6の合成樹脂エマルションパテは、塩化ビニル樹脂パテとする。
 2. 工程3及び6のせっこうボード用目地材は、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反応形成樹脂ワニス（2液形エポキシ樹脂ワニス）を全面に塗り、工程5は省略する。
 4. 仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程5の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。
 5. 仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程5の吸込止めは、壁紙専用のものとする。

3節 錆止め塗料塗り

13.3.1 適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに適用する。

13.3.2 塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表13.3.1により、適用は特記による。特記がなければ、屋外はA種、屋内はB種とする。ただし、14節の場合はC種とする。

なお、素地ごしえが表13.2.2のC種で、錆止め塗料の種類に1種、2種の別がある場合は、1回目を1種とする。

表13.3.1 鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称	種類			
A種	次のいずれかによる。			—	—	屋外, 屋内
	JIS K 5622	鉛丹さび止めペイント	1種	0.17	35	
			2種	0.14	30	
	JIS K 5623	亜酸化鉛さび止めペイント	1種	0.12	35	
			2種	0.10	30	
	JIS K 5624	塩基性クロム酸鉛さび止めペイント	1種	0.12	35	
			2種	0.10	30	
	JIS K 5625	シアナミド鉛さび止めペイント	1種	0.12	35	
			2種	0.10	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	—	0.10	30	
B種	JIS K 5621	一般用さび止めペイント	1種	0.09	35	屋内
C種	JPMS-21	水系さび止めペイント	1種	0.11	30	14節

(注) JPMS-21は、日本塗料工業会規格である。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は、表13.3.2により、適用は特記による。特記がなければ、A種とする。ただし、14節の場合はC種とする。

表13.3.2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称	種類			
A種	JIS K 5629	鉛酸カルシウムさび止めペイント	—	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	—	0.14	40	屋外, 屋内
C種	JPMS-21	水系さび止めペイント	1種	0.11	30	14節

(注) 1. JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

2. JPMS-21は、日本塗料工業会規格である。

13.3.3 錆止め塗料塗り

- (a) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは、表13.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

表13.3.3 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	
素地ごしらえ		○ ^(注)		13.2.3による。
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	13.3.2(a)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	研磨紙P120~220
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	○	工程1に同じ。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表13.3.4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製の建具はA種とし、その他はC種とする。ただし、C種に用いる錆止め塗装は表13.3.2のB種とする。

表13.3.4 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	
素地ごしらえ		○ ^(注)	—	—	表13.2.3によるA種
		—	○ ^(注)	—	表13.2.3によるB種
		—	—	○ ^(注)	表13.2.3によるC種
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	○	○	○	13.3.2(b)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	—	研磨紙P220~240
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	○	—	—	工程1に同じ。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

- (c) 鋼製建具等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、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。

なお、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分（中骨、力骨等を含む。）の見え隠れ部分は、塗装しない。

- (2) 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節 合成樹脂調合ペイント塗り (SOP)

13.4.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

13.4.2 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。

13.4.3 木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部合成樹脂調合ペイント塗りは、表13.4.1による。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表13.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
	規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ	13.2.2による。			—
1 下 塗 り	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2 パ テ か い	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水性	—
	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	
3 研磨紙ずり	研磨紙 P 120~220			—
4 中 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.09
5 研磨紙ずり	研磨紙 P 220~240			—
6 上 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.08

- (注) 1. 合成樹脂エマルションパテは、屋外に用いない。
 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、特に丁寧に塗る。
 3. JASS 18 M-308は、日本建築学会材料規格である。

13.4.4 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13.4.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程	種別		塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	
錆止め塗料塗り	○ ^(注)		13.3.3(a)による。		—
1 中 塗 り (1回目)	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
2 研磨紙ずり 又は水研ぎ	○	○	研磨紙又は耐水研磨紙 P 220~240		—
3 中 塗 り (2回目)	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
4 研磨紙ずり 又は水研ぎ	○	—	研磨紙又は耐水研磨紙 P 220~240		—
5 上 塗 り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08

- (注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

13.4.5 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13.4.3による。

表13.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程		塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
		規格番号	規 格 名 称	
錆止め塗料塗り		13.3.3(b)による。		—
1	中 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
2	研磨紙すり	研磨紙 P 220～240		—
3	上 塗 り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08

5 節 木部クリヤラッカー塗り (CL)

13.5.1 適用範囲

この節は、木部のクリヤラッカー塗りに適用する。

13.5.2 木部クリヤラッカー塗り

木部クリヤラッカー塗りは、表13.5.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.5.1 木部クリヤラッカー塗り

工 程		種別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ		○ ^(注)		13.2.2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	サンジツグシーラー	0.10
4	研磨紙すり	○	—	研磨紙 P 220～240			—
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	研磨紙すり	○	○	研磨紙 P 320～400			—
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	研磨紙すり	○	—	研磨紙 P 320～400			—
9	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) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
2. 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)

13.6.1 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のフタル酸樹脂エナメル塗りに適用する。

13.6.2 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13.6.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.6.1 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

工 程	種別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ	○ ^(注1)		13.2.2による。			—
1 下 塗 り	○	○	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2 研磨紙ざり	○	○	研磨紙 P 120～220			—
3 パテ 付 け	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂パテ	—
			JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	—
4 水 研 ぎ	○	○	耐水研磨紙 P 180～240			—
5 中 塗 り (1回目)	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルサー フェーサー	0.12
6 水 研 ぎ	○	—	耐水研磨紙 P 240～320			—
7 中 塗 り (2回目)	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.12
8 水 研 ぎ	○	○	耐水研磨紙 P 240～320			—
9 中 塗 り (3回目)	○	—	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.11
10 水 研 ぎ	○	—	耐水研磨紙 P 320～500			—
11 上 塗 り	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.09

- (注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
2. JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

13.6.3 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13.6.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.6.2 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	種別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
鉄鋼面錆止め塗料塗り	○ ^(注)		13.3.3(a)による。			—
亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り	○ ^(注)		13.3.3(b)による。			—
1 研磨紙すり	○	○	研磨紙 P 220～240			—
2 パテ付け	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂パテ	—
			JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	—
3 水 研 ぎ	○	○	耐水研磨紙 P 180～240			—
4 中 塗 り (1回目)	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルサー フェーサー	0.14
5 水 研 ぎ	○	—	耐水研磨紙 P 240～320			—
6 中 塗 り (2回目)	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.08
7 水 研 ぎ	○	○	耐水研磨紙 P 240～320			—
8 中 塗 り (3回目)	○	—	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.08
9 水 研 ぎ	○	—	耐水研磨紙 P 320～500			—
10 上 塗 り	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.07

(注) 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

7 節 木部ラッカーエナメル塗り (LE)

13.7.1 適用範囲

この節は、木部のラッカーエナメル塗りに適用する。

13.7.2 木部ラッカーエナメル塗り

木部ラッカーエナメル塗りは、表13.7.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.7.1 木部ラッカーエナメル塗り

工 程	種別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ	○ ^(注)		13.2.2による。			—
1 下 塗 り	○	○	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルプライマー	0.09
2 研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P 220			—
3 パテ か い	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	—
4 パテ 付 け	○	○	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	—
5 研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P 240			—
6 中 塗 り	○	○	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルサーフェーサー	0.14
7 水研ぎ	○	○	耐水研磨紙 P 320			—
8 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
9 水研ぎ	○	○	耐水研磨紙 P 400			—
10 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
11 水研ぎ	○	—	耐水研磨紙 P 400			—
12 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) 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

8節 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

13.8.1 適用範囲

この節は、屋内のモルタル及びプラスター面のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

13.8.2 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13.8.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.8.1 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		塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	
素地ごしらえ	○ ^(注)		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)		—
1 下 塗 り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10
2 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P120～P220		—
3 中 塗 り	○	—	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10
4 研磨紙ずり	○	—	研磨紙P220～P240		—
5 上 塗 り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. モルタル面等の素地ごしらえは、表13.2.4によるB種とする。

9節 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り (EP-G)

13.9.1 適用範囲

この節は、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面及びその他ボード面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

13.9.2 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表13.9.1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2を省略する。

表13.9.1 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工 程	種別		塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	
素地ごしらえ	○ ^(注)		13.2.5又は13.2.6による。		—
1 下 塗 り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
2 研磨紙ずり	○	○	研磨紙P220～240		—
3 中 塗 り	○	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
4 研磨紙ずり	○	—	研磨紙P220～240		—
5 上 塗 り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10

(注) 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

10節 合成樹脂エマルションペイント塗り (EP)

13.10.1 適用範囲

この節は、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面及びその他ボード面の合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

13.10.2 合成樹脂エマルションペイント塗り

合成樹脂エマルションペイント塗りは、表13.10.1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2を省略する。

表13.10.1 合成樹脂エマルションペイント塗り

工 程	種 別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ	○ ^(注)		13.2.5又は13.2.6による。			—
1 下 塗 り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルション ペイント及びシーラー	1種	0.10
2 研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P 220～240			—
3 中 塗 り	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルション ペイント及びシーラー	1種	0.10
4 研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P 220～240			—
5 上 塗 り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルション ペイント及びシーラー	1種	0.10

(注) 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

11節 木部ウレタン樹脂ワニス塗り (UC)

13.11.1 適用範囲

この節は、木部のウレタン樹脂ワニス塗りに適用する。

13.11.2 木部ウレタン樹脂ワニス塗り

木部ウレタン樹脂ワニス塗りは、表13.11.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表13.11.1 木部ウレタン樹脂ワニス塗り

工 程		種別		塗 料 そ の 他		塗付け量(kg/m ²)	
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称	1 液形	2 液形
素地ごしらえ		○ ^(注)		13.2.2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	—	0.06
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P 220		—	—
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	—	0.06
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P 220～240		—	—
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	—	0.06

- (注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
 2. 一般木部及びフローリングは、1 液形とする。
 3. JASS 18 M-301及びM-502は、日本建築学会材料規格である。

12節 オイルステイン塗り (OS)

13.12.1 適用範囲

この節は、木部のオイルステイン塗りに適用する。

13.12.2 オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表13.12.1による。

表13.12.1 オイルステイン塗り

工 程		塗 料 そ の 他	塗付け量 (kg/m ²)
素地ごしらえ		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。	—

13節 木材保護着色塗料塗り

13.13.1 適用範囲

この節は、主として屋外に使用する木部の木目を生かし、塗りつぶさない木材保護着色塗料塗りに適用する。

13.13.2 木材保護着色塗料塗り

- (a) 塗料は、(財)日本住宅・木材技術センター「大規模木造建築物の保守管理マニュアル」による木材保護着色塗料性能基準に適合するもの又は同等以上の品質を有するものとする。

- (b) 木材保護着色塗料塗りは、表13.13.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。
- (c) 塗り方は、13.1.4(e)のはけ塗り又はローラーブラシ塗りとする。

表13.13.1 木材保護着色塗料塗り

工 程		種 別		塗 料 そ の 他	塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種		
素地ごしらえ		○ ^(注)		13.2.2による。	—
1	下 塗 り	○	○	木材保護着色塗料（下塗り用又は上塗り用）	0.1
2	中 塗 り	○	—	木材保護着色塗料（上塗り用）	0.08
3	上 塗 り	○	○	木材保護着色塗料（上塗り用）	0.08

(注) 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

14節 屋内水系塗料塗り

13.14.1 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のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

なお、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面及びその他ボード面は、9節又は10節を適用する。

13.14.2 木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表13.14.1による。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表 13.14.1 木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工 程		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ		13.2.2による。			—
1	下 塗 り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	シーラー	0.07
2	パテ かい	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
3	研磨紙ずり	研磨紙 P 120～240			—
4	中 塗 り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	—	0.10
5	研磨紙ずり	研磨紙 P 220～240			—
6	上 塗 り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	—	0.10

- (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. 下塗りに用いる合成樹脂エマルションシーラーは、上塗り塗料製造所の指定するものとする。

13.14.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表13.14.2により、種別は特記による。

表 13.4.2 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工 程		種別		塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称	
錆止め塗料塗り		○ ^(註)		13.3.3(a)による。		—
1	中 塗 り (1回目)	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
2	研磨紙ざり	○	○	研磨紙 P 220～240		—
3	中 塗 り (2回目)	○	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
4	研磨紙ざり	○	—	研磨紙 P 220～240		—
6	上 塗 り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10

(注) 錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

13.14.4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表13.14.3による。

表 13.14.3 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工 程		塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
		規格番号	規 格 名 称	
錆止め塗料塗り		13.3.3(b)による。		—
1	中 塗 り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
2	研磨紙ざり	研磨紙 P 220～240		—
3	上 塗 り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10