

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

表 4.2.3 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	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材 E	平たん状 凹凸状	こて	下塗材 (注)1 0.1以上 主材 0.6以上	1~2 (注)4
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー		
		着色骨材 砂壁状	こて	下塗材 (注)1 0.1以上 主材 0.9以上	1~2(注)4

表 4.2.3 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	工法	所要量(kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材					

(注)

6. 所要量は, 被仕上塗材仕上げ面単位面積当たりの仕上塗材(希釈する前)の使用質量とする。

表 4.2.4 複層仕上塗材の上塗材の種類

3節 コンクリート打放し仕上げ外壁の改修

4.3.7 充填工法

(b) ポリマーセメントモルタルを充填又は塗り付ける場合

(6) ポリマーセメントモルタルが硬化するまでは**損傷, 汚染**等ないようにするとともに降雨等からも養生する。

4節 モルタル塗り仕上げ外壁の改修

4.4.10 アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

(c) 穿孔後は, 孔内をブラシ等で清掃後, 圧搾空気又は吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 22 年版(案)

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 ⁰⁰⁵	所要量(kg/m ²) ⁰⁰⁵	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材 E	平たん状 凹凸状	こて	下塗材 ⁰⁰¹ 0.1以上 主材 0.6以上	$\frac{1}{1\sim2}$ ⁰⁰¹
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー		
		着色骨材 砂壁状	こて	下塗材 ⁰⁰¹ 0.1以上 主材 0.9以上	$\frac{1}{1\sim2}$ ⁰⁰¹

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 ⁰⁰⁵	所要量(kg/m ²) ⁰⁰⁵	塗り回数
複層仕上塗材 ⁰⁰⁷					

(注)

6. 所要量は, 被仕上塗材仕上げ面単位面積当たりの仕上塗材(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。

表 4.2.5 複層仕上塗材の上塗材の種類

3節 コンクリート打放し仕上げ外壁の改修

4.3.7 充填工法

(b) ポリマーセメントモルタルを充填又は塗り付ける場合

(6) ポリマーセメントモルタルが硬化するまでは**汚損**等ないようにするとともに降雨等からも養生する。

4節 モルタル塗り仕上げ外壁の改修

4.4.10 アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

(c) 穿孔後は, 孔内をブラシ等で清掃後, 圧搾空気, 吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。

4.4.13 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

(c) 穿孔後は、孔内をブラシ等で清掃後、圧搾空気等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。

5節 タイル張り仕上げ外壁の改修

4.5.7 タイル部分張替え工法

(c) 変成シリコーン樹脂、エポキシ樹脂、ポリウレタン樹脂及びシリコン樹脂を使用する場合

4.5.8 タイル張替え工法

(c) 工法

(1) 下地及びタイルごしらえ

(v) 吸水性のあるタイルは、必要に応じて、適度の水湿しを行う。

(4) 伸縮調整目地にはみ出した張付け用モルタルはすべて削り落とし、張付け用モルタルが適切でなく隙間のできた場合はモルタルを補足し、目地の形状を整える。

6節 塗り仕上げ外壁等の改修

4.6.3 既存塗膜等の除去及び下地処理

(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	

4.6.4 下地調整

(b) モルタル、プラスター及びPCパネルの下地調整は、次による。

(2) 合成樹脂エマルジョンクリヤ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。

(c) ALCパネルの下地調整は、次による。

(2) 合成樹脂エマルジョンクリヤーを全面に塗り付ける。

4.4.13 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

(c) 穿孔後は、孔内をブラシ等で清掃後、圧搾空気、吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。

5節 タイル張り仕上げ外壁の改修

4.5.7 タイル部分張替え工法

(c) 変成シリコーン樹脂及びポリウレタン樹脂を使用する場合

4.5.8 タイル張替え工法

(c) 工法

(1) 下地及びタイルごしらえ

(v) 吸水性のあるタイルは、必要に応じて、適度の水湿し又は吸水調整材の塗布を行う。

(4) 伸縮調整目地にはみ出した張付け用モルタルはすべて削り落とし、張付け用モルタルが適切でなく隙間のできた場合はモルタルを補査し、目地の形状を整える。

6節 塗り仕上げ外壁等の改修

4.6.3 既存塗膜等の除去及び下地処理

(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	
<u>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</u>	<u>＝</u>	<u>＝</u>	<u>＝</u>	<u>＝</u>

4.6.4 下地調整

(b) モルタル、プラスター及びPCパネルの下地調整は、次による。

(2) 合成樹脂エマルジョンクリヤーを全面に塗り付ける。ただし、仕上塗材の下塗材で代用する場合は、省略することができる。

(c) ALCパネルの下地調整は、次による。

(2) 合成樹脂エマルジョンクリヤ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。

5章 建具改修工事

2節 アルミニウム製建具

5.2.3 材料

(e) 網戸等

(3) 防鳥網は、ステンレス(SUS304)線材、線径は1.5mm、ピッチは15mmとする。

3節 鋼製建具

5.3.3 材料

(a) 鋼板類

(1) 鋼板は、JIS G 3302(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)により、めっきの付着量は特記による。特記がなければ、Z12又はF12を満足するものとする。

5.3.4 形状及び仕上げ

(a) 鋼板類の厚さは、特記による。特記がなければ、片開き、親子及び両開き戸の1枚の戸の有効開口幅が950mm又は有効高さが2,100mmを超える場合を除き、表5.3.2による。

5.3.5 工法

(a) 加工及び組立

(3) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接部、損傷部等は、厚膜形ジンクリッチペイント(2種)等により補修する。
なお、補修部分は、塗装に先立ちJIS K 5629(鉛酸カルシウムさび止めペイント)による塗料を塗り付ける。

(b) 取付け

表 5.3.3 鋼製建具の種類の組立

名称	工 法
枠	隅は、上部は留めとして溶接又は縦延ばし肩付き(面落ち可)溶接、下部は肩付きとし外部(水掛りを含む。)に面するものは溶接とする。ただし、屋内において加工、組立が必要な場合は、溶接に代えて小ねじ留め(裏板厚さ2.3mm以上)によることができる。
<u>ア ン カ ー</u>	<u>間隔は、枠類のつなぎ補強板に合わせ、原則として、つなぎ補強板と一体のものとする。</u>

5.3.6 標準型鋼製建具

(1) 有効内法寸法

(i) 幅は、片開きで900mm及び950mm、親子開きで1,200mm及び1,250mm並びに両開きで1,800mm及び1,900mmとする。
(ii) 高さは、2,000mm及び2,100mmとする。ただし、下端の寸法押え位置は、床仕上げ面とする。

4節 鋼製軽量建具

5.4.3 材料

(a) 鋼板類は、次による。

5章 建具改修工事

2節 アルミニウム製建具

5.2.3 材料

(e) 網戸等

(3) 防鳥網は、ステンレス(SUS304)線材、線径は1.5mm、網目寸法は15mmとする。

3節 鋼製建具

5.3.3 材料

(a) 鋼板類

(1) 鋼板は、JIS G 3302(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)により、めっきの付着量は特記による。特記がなければ、Z12又はF12を満足するものとする。

5.3.4 形状及び仕上げ

(a) 鋼板類の厚さは、特記による。特記がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の1枚の戸の有効開口幅が950mm又は有効高さが2,400mmを超える場合を除き、表5.3.2による。

5.3.5 工法

(a) 加工及び組立

(3) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接部、損傷部等は、塗装に先立ちJIS K 5629(鉛酸カルシウムさび止めペイント)又はJASS 18 M-111(水系さび止めペイント)による塗料を塗り付ける。

(b) 取付け

表 5.3.3 鋼製建具の種類の組立

名称	工 法
枠	隅は、上部は留めとして溶接又は縦延ばし肩付き(面落ち可)溶接、下部は肩付きとし外部(水掛りを含む。)に面するものは溶接とする。ただし、屋内において加工及び組立が必要な場合は、溶接に代えて小ねじ留め(裏板厚さ2.3mm以上)によることができる。

5.3.6 標準型鋼製建具

(1) 有効内法寸法は、表5.3.5による。

表 5.3.5 標準型鋼製建具の有効内法寸法

形式	寸法	
	幅	高さ ^{①)}
片開き	900	2,000 2,100
	950	
親子開き	1,200	
	1,250	
両開き	1,800	
	1,900	

(注) 下端の寸法押え位置は、床仕上げ面とする。

4節 鋼製軽量建具

5.4.3 材料

(a) 鋼板類は、次による。

(3) カラー鋼板の地下金属板の種類は、JIS G 3302, JIS G 3313 又は JIS G 3317(溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯)により、それぞれのめっきの付着量は Z06・F04, E16 又は Y08 とし、塗装は建具製作所の仕様による。ただし、色合は建具製作所の標準色から選定する。

5.4.4 形状及び仕上げ

(a) 鋼板類の厚さは、表 5.4.1 による。

5.4.5 工 法

(a) 加工及び組立は、表 5.4.2 を標準とするほか、5.3.5(a)による。

表 5.4.2 鋼製軽量建具の枠類及び戸の組立

区分	名称	工 法
枠類	枠	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし脚付き(面落ち可)溶接とする。
	<u>ア ン カ ー</u>	<u>間隔は、枠類のつなぎ補強板に合わせ、原則として、つなぎ補強板と一体のものとする。</u>

5.4.6 標準型鋼製軽量建具

標準型鋼製軽量建具は、次により寸法及び金物を標準化したものとする。

(1) 有効内法寸法

- (i) 幅は、片開きで 900 mm 及び 950 mm、親子開きで 1,200 mm 及び 1,250 mm 並びに両開きで 1,800 mm 及び 1,900 mm とする。
- (ii) 高さは、2,000 mm 及び 2,100 mm とする。ただし、下端の寸法押え位置は、床仕上げ面とする。

5 節 ステンレス製建具

5.5.3 材 料

(a) ステンレス鋼板は、JIS G 4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)により、特記がなければ、SUS304 とする。

6 節 建具用金物

5.6.2 材質、形状及び寸法

(d) アルミニウム製建具用金物で亜鉛合金及び黄銅製のものには、クロムめっき又は塗装仕上げを行う。

7 節 自動ドア開閉装置

5.7.2 性 能

(b) 自動ドア開閉装置の性能値

(1) スライディングドア用自動ドア開閉装置の性能値は、特記による。特記がなければ、表 5.7.1 により、開閉方法及び適用戸の質量に応じたものとする。

5.8.2 材 料

(a) 屋外用自閉式上吊り引戸装置の主要構成材料は、SUS304、アルミニウム製等防錆性能を有するものとする。

(3) カラー鋼板の地下金属板の種類は、JIS G 3302, JIS G 3313、JIS G 3317(溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯) 又は JIS G 3321(溶融 55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯)により、それぞれのめっきの付着量は Z06・F04, E16、Y08 又は A790 とし、塗装は建具製作所の仕様による。ただし、色合は建具製作所の標準色とする。

5.4.4 形状及び仕上げ

(a) 鋼板類の厚さは、特記による。特記がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の 1 枚の戸の有効開口幅が 950mm 又は有効高さが 2,400mm を超える場合を除き、表 5.4.1 による。

5.4.5 工 法

(a) 加工及び組立は、表 5.4.2 を標準とするほか、5.3.5(a)による。

表 5.4.2 鋼製軽量建具の枠類及び戸の組立

区分	名称	工 法
枠類	枠	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし脚付き(面落ち可)溶接とする。 <u>ただし、屋内において加工及び組立が必要な場合は、溶接に代えて小ねじ留め(裏板厚さ 2.3mm 以上)にすることができる。</u>

5.4.6 標準型鋼製軽量建具

標準型鋼製軽量建具は、次により寸法及び金物を標準化したものとする。

(1) 有効内法寸法は、表 5.3.5 による。

5 節 ステンレス製建具

5.5.3 材 料

(a) ステンレス鋼板は、JIS G 4305(冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)により、適用は特記による。特記がなければ、SUS304、SUS430J1L 又は SUS430 とする。
なお、SUS430 は屋外には適用しない。

6 節 建具用金物

5.6.2 材質、形状及び寸法

(d) アルミニウム製建具用金物で亜鉛合金及び黄銅製のものには、塗装仕上げ又はクロムめっきを行う。

7 節 自動ドア開閉装置

5.7.2 性 能

(b) 自動ドア開閉装置の性能値

(1) スライディングドア用自動ドア開閉装置の性能値は、特記による。特記がなければ、表 5.7.1 により、開閉方式及び適用戸の質量に応じたものとする。

5.8.2 材 料

(a) 屋外用自閉式上吊り引戸装置の主要構成材料は、5.5.3(a)のステンレス鋼板、アルミニウム製等防錆性能を有するものとする。

6章 内装改修工事

5節 木下地等

6.5.1 一般事項

(e) 養生

工事中に汚染、損傷等のおそれのある場合は、適切な方法によって養生を行う。特に和室の場合は、主要な箇所にはハロン紙等の張付けを行う。

6.5.2 材料

(a) 木材

(2) 木材の品質

(i) 製材は、「針葉樹の構造用製材の日本農林規格」、「針葉樹の造作用製材の日本農林規格」、「針葉樹の下地用製材の日本農林規格」及び「広葉樹製材の日本農林規格」による。

(ii) 丸太は、「素材の日本農林規格」により、皮はぎ材とする。

(iii) 保存処理木材は、日本農林規格に規定する保存処理の性能区分のうち、K3以上の保存処理(JIS K 1570(木材保存剤)に規定する木材保存剤(ただし、クレオソート油は有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律(昭和48年法律第112号)に適合したものとする。)又はこれと同等の薬剤を用いたK3以上の薬剤の浸潤度及び吸収量を確保する工場処理その他これと同等の性能を有する処理を含む。)が施されているものとし、適用箇所は、特記による。

(iv) 構造材及び下地材の品質の基準は、特記がなければ、次による。

① 化粧の場合、和室の柱の見え掛りは、「針葉樹の造作用製材の日本農林規格」による上小節とし、心持ち材は背割りをを行ったものとする。

② 小屋材及び吊木受に丸太を使用する場合は、「素材の日本農林規格」による2等とする。

③ ①及び②以外の構造材及び下地材は、「針葉樹の構造用製材の日本農林規格」及び「針葉樹の下地用製材の日本農林規格」による2級とする。

(v) 造作材の材面の品質の基準は表6.5.3により、適用は特記による。特記がなければ、A種とする。

(3) 樹種

(i) 樹種は、各節の規定による。

なお、特記により禁止されない限り、表6.5.4の代用樹種を使用することができる。

表6.5.4 代用樹種

区分	樹種	代用樹種
下地材 壁・天井下地、 <u>屋根野地板</u> 、 <u>軒回り材</u> 、 畳下・下張り用床板等	杉、松	米つが、米もみ、えぞ松、とど松、北洋えぞ松、ひのき、ひば、米ひ、米ひば、から松、米松

(iii) 木れんが、くさび類は、ひのきとし、込み栓等は、かし、けやきの類の堅木とする。

(b) 集成材等

(a) (3)の構造材及び造作材に、集成材又は単板積層材を使用する場合は、次により、適用は特記による。

なお、ホルムアルデヒド放散量等は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆、非ホルムアルデヒド系接着剤使用並びに非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用(単板積層材に限る。)とする。

(i) 構造材に使用する集成材及び単板積層材は、次による。

① 集成材は、「構造用集成材の日本農林規格」により、品名、強度等級、材面の品質、接着性能、樹種名、寸法等は、特記による。

6章 内装改修工事

5節 木下地等

6.5.1 一般事項

(e) 養生

工事中に汚損等のおそれのある場合は、適切な方法によって養生を行う。特に和室の場合は、主要な箇所にはハロン紙等の張付けを行う。

6.5.2 材料

(a) 木材

(2) 木材の品質

(i) 製材は、「製材の日本農林規格」による。

(ii) 保存処理木材は、日本農林規格に規定する保存処理の性能区分のうち、K3以上の保存処理(JIS K 1570(木材保存剤)に規定する木材保存剤(ただし、クレオソート油は有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律(昭和48年法律第112号)に適合したものとする。)又はこれと同等の薬剤を用いたK3以上の薬剤の浸潤度及び吸収量を確保する工場処理その他これと同等の性能を有する処理を含む。)が施されているものとし、適用箇所は、特記による。

(iii) 構造材及び下地材の品質の基準は、特記がなければ、次による。

① 化粧の場合、和室の柱の見え掛りは、「製材の日本農林規格」の「造作用製材の規格」による上小節とし、心持ち材は背割りをを行ったものとする。

② ①以外の構造材及び下地材は、「製材の日本農林規格」の「目視等級区分構造用製材の規格」及び「下地用製材の規格」による2級とする。

(iv) 造作材の材面の品質の基準は表6.5.3により、適用は特記による。特記がなければ、A種とする。

(3) 樹種

(i) 樹種は、各節の規定による。

なお、特記による禁止がなければ、表6.5.4の代用樹種を使用することができる。

表6.5.4 代用樹種

区分	樹種	代用樹種
下地材 壁・天井下地、 畳下・下張り用床板等	杉、松	米つが、米もみ、えぞ松、とど松、北洋えぞ松、ひのき、ひば、米ひ、米ひば、から松、米松

(iii) 木れんが、くさび類は、ひのきとし、込み栓等は、かし、けやきの類の広葉樹とする。

(b) 集成材等

(a) (3)の構造材及び造作材に、集成材又は単板積層材を使用する場合は、次により、適用は特記による。

なお、ホルムアルデヒド放散量等は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆、非ホルムアルデヒド系接着剤使用並びに非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用とする。

(i) 構造材に使用する集成材及び単板積層材は、次による。

① 集成材は、「集成材の日本農林規格」の「構造用集成材の規格」により、品名、強度等級、材面の品質、接着性能、樹種名、寸法等は、特記による。特記がなければ、材面の品質は2種とする。

による。特記がなければ、材面の品質は2種とする。

② 単板積層材は、「構造用単板積層材の日本農林規格」により、接着性能、樹種名、厚さ、曲げ性能等は、特記による。

(ii) 造作材に使用する集成材及び単板積層材は、次による。

② 化粧張り造作用集成材は、「集成材の日本農林規格」の「化粧張り造作用集成材の規格」により、心材の樹種名、化粧薄板の樹種名及び厚さ、見付け材面の品質、寸法等は、特記による。特記がなければ、見付け材面の品質は1等とする。

③ 単板積層材は、「単板積層材の日本農林規格」により、表面の品質(等級又は化粧加工の方法)、防虫処理、厚さ等は、特記による。特記がなければ、表面の品質は天然木化粧加工を施したものとす。

④ 心材は、原則として、針葉樹の単一樹種とする。

⑤ 接着剤は、(f)による。

(d) 釘等

(1) 構造材及び下地材に用いる釘は、JIS A 5508(くぎ)による。また、木ねじは、JIS B 1135(すりわり付き木ねじ)による。

(j) 防虫処理

特記により、ラワン材等を使用する場合は、「広葉樹製材の日本農林規格」による保存処理K1の防虫処理を行う。

6.5.6 壁及び天井下地

(b) 工法

工法は、表 6.5.12 による。ただし、内装材を取り付ける壁胴縁及び野縁の取付け面は、機械かんな1回削りとする。

表 6.5.12 壁及び天井下地の工法(その2)

名称	種別等	工法
吊 木 受	断面寸法	木造の場合で持出し長さ2.7m以下の場合、末口70mm程度の丸太又はこれと同等以上の強さの角柱。
	間隔	910mm
	取付け	木造の場合には小梁梁になじみ欠き乗せ掛け、かつがい又は埋打ち。

6 節 軽量鉄骨天井下地

6.6.4 工法

(a) 新規天井下地の吊ボルト受け等のインサート及びあと施工アンカーは、次による。

(2) あと施工アンカー

(iii) あと施工アンカーの穿孔時に鉄筋に当たった場合は、吊ボルト等の取付けに有効で、かつ、耐力上支障のない部分に穿孔位置を変更する。

(c) 野縁の吊下げは、吊りボルト下部の野縁受ハンガーに野縁受を取り付け、これに野縁をクリップを用いて留め付ける。

なお、クリップのつめの向きを、交互にして留め付ける。また、クリップの野縁受への留付けは、つめを野縁受の溝内に確実に折り曲げる。

(h) 天井のふとところが1.5m以上の場合、縦横間隔1.8m程度に、吊りボルトと同材又は[-19×10×1.2(mm)]以上を用いて、吊りボルトの水平補強と斜め補強を行う。

② 単板積層材は、「単板積層材の日本農林規格」の「構造用単板積層材の規格」により、接着性能、樹種名、厚さ、曲げ性能等は、特記による。

(ii) 造作材に使用する集成材及び単板積層材は、次による。

② 化粧張り造作用集成材は、「集成材の日本農林規格」の「化粧張り造作用集成材の規格」により、心材の樹種名、化粧薄板の樹種名及び厚さ、見付け材面の品質、寸法等は、特記による。特記がなければ、見付け材面の品質は1等とし、心材は、原則として、針葉樹の単一樹種とする。

③ 単板積層材は、「単板積層材の日本農林規格」の「造作用単板積層材の規格」により、表面の品質(等級又は化粧加工の方法)、防虫処理、厚さ等は、特記による。

④ 接着剤は、(f)による。

(d) 釘等

(1) 構造材及び下地材に用いる釘は、JIS A 5508(くぎ)による。また、木ねじは、JIS B 1112(十字穴付き木ねじ)又はJIS B 1135(すりわり付き木ねじ)による。

(j) 防虫処理

特記により、ラワン材等を使用する場合は、「製材の日本農林規格」の「広葉樹製材の規格」による保存処理K1の防虫処理を行う。

6.5.6 壁及び天井下地

(b) 工法

工法は、表 6.5.12 による。ただし、内装材を取り付ける壁胴縁及び野縁の取付け面は、機械かんな1回削りとする。

表 6.5.12 壁及び天井下地の工法(その2)

名称	種別等	工法

6 節 軽量鉄骨天井下地

6.6.4 工法

(a) 新規天井下地の吊ボルト受け等のインサート及びあと施工アンカーは、次による。

(2) あと施工アンカー

(iii) あと施工アンカーの穿孔時に鉄筋に当たった場合は、吊ボルト等の取付けに有効で、かつ、耐力上支障のない部分に穿孔位置を変更する。

(c) 野縁の吊下げは、吊りボルト下部の野縁受ハンガーに野縁受を取り付け、これに野縁をクリップを用いて留め付ける。

なお、クリップのつめの向きを、交互にして留め付ける。また、クリップの野縁受への留付けは、つめが溝側に位置するものは、野縁受の溝内に確実に折り曲げる。

(h) 天井のふとところが1.5m以上の場合、吊りボルトと同材又は[-19×10×1.2(mm)]以上を用いて、吊りボルトの水平補強、斜め補強を行うこととし、補強方法は、次による。

なお、天井のふとところが3mを超える場合の補強は、特記による。

(1) 水平補強は、縦横方向に間隔1.8m程度に配置する。

7 節 軽量鉄骨壁下地

6.7.4 工 法

(c) 振れ止めは、床面ランナー下端から約 1.2m ごとに設ける。ただし、上部ランナーから 400mm 以内に振れ止めが位置する場合は、その振れ止めを省略することができる。

(g) スタッドがコンクリート壁等に添え付く場合は、振れ止め上部に打込みピン等で固定する。

9 節 カーペット敷き

6.9.3 材 料

(a) 織じゅうたん

(4) 帯電性は、特記による。特記がなければ、JIS L 1023 (繊維製床敷物の性能に関する試験方法)による人体帯電圧の値は 3 kV 以下とする。

(c) タフテッドカーペット

(3) 帯電性は、(b) (4)による。

(d) ニードルパンチカーペット

(2) 帯電性は、(b) (4)による。

(e) タイルカーペット

(f) 下敷き材は、特記による。特記がなければ、JIS L 3204 (反毛フェルト)の第 2 種 2 号、呼び厚さ 8mm とする。

(g) 取付け用付属品

(h) カーペット用の接着剤は、カーペット製造所の指定するものとする。ただし、接着剤のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

10 節 合成樹脂塗床

6.10.1 適用範囲

この節は、弾性ウレタン塗床材及びエポキシ樹脂塗床材を用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.10.2 材 料

(a) 弾性ウレタン塗床材

(1) 弾性ウレタン塗床に使用する塗料は、JIS K 5970 (建物用床塗料)により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(2) 弾性ウレタン塗床材の硬化後における品質は、表 6.10.1 による。

表 6.10.1 弾性ウレタン塗床材の品質

(b) エポキシ樹脂塗床材

(1) エポキシ樹脂塗床に使用する塗料は JIS K 5970 により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(2) エポキシ樹脂塗床材の樹脂ペースト硬化後の品質は、表 6.10.2 による。

(2) 斜め補強は、相対する斜め材を 1 組とし、縦横方向に間隔 3.6m 程度に配置する。

7 節 軽量鉄骨壁下地

6.7.4 工 法

(c) 振れ止めは、床面ランナー下端から約 1.2m ごとに設ける。ただし、上部ランナー上端から 400mm 以内に振れ止めが位置する場合は、その振れ止めを省略することができる。

(g) スタッドがコンクリート壁等に添え付く場合は、振れ止め上部に打込みピン等で固定する。

9 節 カーペット敷き

6.9.3 材 料

(a) 織じゅうたん

(4) 帯電性は、JIS L 1021-16 (繊維製床敷物試験方法—第 16 部：帯電性一歩行試験方法)による人体帯電圧の値の 3 kV 以下とし、適用は特記による。

(b) タフテッドカーペット

(3) 帯電性は、(a) (4)による。

(c) ニードルパンチカーペット

(2) 帯電性は、(a) (4)による。

(d) タイルカーペット

(e) 下敷き材は、特記による。特記がなければ、JIS L 3204 (反毛フェルト)の第 2 種 2 号、呼び厚さ 8mm とする。

(f) 取付け用付属品

(g) カーペット用の接着剤は、JIS A 5536 (床仕上げ材用接着剤)により、カーペット製造所の指定するものとする。ただし、接着剤のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

10 節 合成樹脂塗床

6.10.1 適用範囲

この節は、弾性ウレタン樹脂塗床材及びエポキシ樹脂塗床材を用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.10.2 材 料

(a) 弾性ウレタン樹脂塗床材

(1) 弾性ウレタン塗床に使用する塗料は、JIS K 5970 (建物用床塗料)により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(2) 弾性ウレタン樹脂塗床材の硬化後における品質は、表 6.10.1 による。

表 6.10.1 弾性ウレタン樹脂塗床材の品質

(b) エポキシ樹脂塗床材

(1) エポキシ樹脂塗床に使用する塗料は、JIS K 5970 により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(2) エポキシ樹脂塗床材の樹脂ペースト硬化後の品質は、表 6.10.2 による。

表 6.10.2 エポキシ樹脂塗床材の品質

6.10.3 工法

(b) 弾性ウレタン塗床

(1) 弾性ウレタン塗床の仕上げの種類及び工程は、表 6.10.3 により、仕上げの種類は特記による。特記がなければ、平滑仕上げとする。

表 6.10.3 弾性ウレタン塗床仕上げの種類及び工程

工程	仕上がり種類		使用量 (kg/㎡)
	平滑仕上げ	防滑仕上げ	
3	ウレタン塗床材塗り	ウレタン塗床材を床面に流し、金ごて、ローラーばけ、はけ等で平滑に仕上げる。	2.0
4	表面仕上げ	工程3の乾燥後、ウレタン塗床材に弾性骨材(ウレタンチップ等)を混合して、リシガン、ローラーばけ、はけ等で塗り付けたのち、トップコートを塗り付ける。	—

(注)

2. 1回の塗付け厚さは、2mm以下とする。2mmを超える場合は、塗り回数を増す。

(c) エポキシ樹脂塗床

(1) エポキシ樹脂塗床の仕上げの種類は、次の(i)から(iv)により、適用は特記による。

(2) (1)に定める以外は、(b)による。

11 節 フローリング張り

6.11.2 材料

(2) 複合フローリング

なお、化粧加工の方法は、天然木化粧とする。

6.11.4 モルタル埋込み工法

(b) 工法

(3) 張込み後、表面にスピンドル油を軽く塗って養生を行う。また、モルタルが硬化するまで振動及び衝撃を与えない。

6.11.5 釘留め工法

(a) 材料

(3) 複合フローリングの種別は、表 6.11.3 により、適用は特記による。特記がなければ、C種とする。

表 6.11.3 釘留め工法の複合フローリング(単位: mm)

種別	表層	板厚	板幅	板長さ	下張り
A種	ひき板の厚さ2以上	14.5以上	75以上	900以上	有

(4) 釘は、原則として、フローリングボードには丸釘、複合フローリングにはフロアー用スクリュー釘とする。

6.11.6 接着工法

表 6.10.2 エポキシ樹脂系塗床材の品質

6.10.3 工法

(b) 弾性ウレタン樹脂系塗床

(1) 弾性ウレタン樹脂系塗床の仕上げの種類及び工程は、表 6.10.3 により、仕上げの種類は特記による。特記がなければ、平滑仕上げとする。

表 6.10.3 弾性ウレタン樹脂系塗床仕上げの種類及び工程

工程	仕上がり種類		使用量 (kg/㎡)
	平滑仕上げ	防滑仕上げ	
3	ウレタン樹脂系塗床材塗り	ウレタン樹脂系塗床材を床面に流し、金ごて、ローラーばけ、はけ等で平滑に仕上げる。	2.0
4	表面仕上げ	工程3の乾燥後、ウレタン樹脂系塗床材に弾性骨材(ウレタンチップ等)を混合して、リシガン、ローラーばけ、はけ等で塗り付けたのち、トップコートを塗り付ける。	—

(注)

2. 1回の塗付け量は、2kg/㎡以下とする。2kg/㎡を超える場合は、塗り回数を増す。

(c) エポキシ樹脂系塗床

(1) エポキシ樹脂系塗床の仕上げの種類は、次の(i)から(iv)により、適用は特記による。

(2) (1)に定める以外は、(b)(2)及び(3)による。

11 節 フローリング張り

6.11.2 材料

(2) 複合フローリング

化粧加工の方法は、天然木化粧とする。

6.11.4 モルタル埋込み工法

(b) 工法

(3) 張込み後、モルタルが硬化するまで振動及び衝撃を与えない。

6.11.5 釘留め工法

(a) 材料

(3) 複合フローリングの種別は、表 6.11.3 により、適用は特記による。特記がなければ、C種とする。

表 6.11.3 釘留め工法の複合フローリング(単位: mm)

種別	表層	板厚	板幅	板長さ	下張り
A種	ひき板の厚さ2以上	15以上	75以上	900以上	有

(4) 釘は、原則として、スクリュー釘、フロア釘及びフロアー用ステーブルとする。

6.11.6 接着工法

- (a) 材料
 (5) フローリングの接着剤は、JIS A 5536(床仕上げ材用接着剤)による**エポキシ樹脂系 2 液形**、ウレタン樹脂系又は変成シリコーン樹脂系とする。接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

6.11.7 仕上げ

- (b) 塗装
 (i) ウレタン樹脂ワニス塗り(1液形とし、表 7.15.1 [ウレタン樹脂ワニス塗り] のB種)
 (ii) オイルステイン塗り(表 7.16.1 [オイルステイン塗り])のうえワックス塗り

12 節 畳敷き

6.12.2 材料

- (a) 畳の種別は、表 6.12.1 により、適用は特記による。

表 6.12.1 畳の種別

畳の構成	種別			
	A種	B種	C種	D種 ^①
畳べり	JIS L 3108 (畳へり地)によるへり地			
へり下紙	黒紙とハトロン紙を張合わせた紙等とし、寸法が正しく色むらがらないもの			

13 節 せっこうボード、その他ボード及び合板張り

6.13.2 材料

表 6.13.1 ボード類の規格

規格番号	規格名称	種類の記号
JIS A 5440	火山性ガラス質複層板(VS ボード)	<u>L I, L II</u>

- (c) 合板は、「合板の日本農林規格」により、種類等は、次による。
 (1) 普通合板は「**普通合板の規格**」の難燃処理を施したものとし、表板の樹種名、板面の品質、防虫処理、厚さ等は、特記による。特記がなければ、表板の樹種は、生地のまま又は透明塗量塗りの場合はラワン程度、不透明塗料塗りの場合はしな程度とする。
 (2) 天然木化粧合板は、「**天然木化粧合板の規格**」の難燃処理を施したものとし、化粧板の樹種名、防虫処理、厚さ等は、特記による。
 (3) 特殊加工化粧合板は、「**特殊加工化粧合板の規格**」の難燃処理を施したものとし、化粧加工の方法(オーバーレイ、プリント、塗装等)、表面性能、防虫処理、厚さ等は、特記による。

6.13.3 工法

- (g) せっこうボードの目地工法等
 (2) ボードへり折り面とおしの目地工法は、次による。
 (i) 継目処理工法

- (a) 材料
 (5) フローリングの接着剤は、JIS A 5536(床仕上げ材用接着剤)による**エポキシ樹脂系**、ウレタン樹脂系又は変成シリコーン樹脂系とする。接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

6.11.7 仕上げ

- (b) 塗装
 (i) ウレタン樹脂ワニス塗り(1液形とし、表 7.12.1 [ウレタン樹脂ワニス塗り] のB種)
 (ii) オイルステイン塗り(表 7.13.1 [オイルステイン塗り])のうえワックス塗り

12 節 畳敷き

6.12.2 材料

- (a) 畳の種別は、表 6.12.1 により、適用は特記による。

表 6.12.1 畳の種別

畳の構成	種別			
	A種	B種	C種	D種 ^①
畳べり	JIS L 3108 (畳へり地)によるへり地			
へり下紙	厚紙とハトロン紙を張合わせた紙等とし、寸法が正しく色むらがらないもの			

13 節 せっこうボード、その他ボード及び合板張り

6.13.2 材料

表 6.13.1 ボード類の規格

規格番号	規格名称	種類の記号
JIS A 5440	火山性ガラス質複層板(VS ボード)	<u>AI</u>

- (c) 合板は、「合板の日本農林規格」により、種類等は、次による。
 (1) 普通合板は「**普通合板の規格**」とし、表板の樹種名、板面の品質、処理(防虫、難燃)、厚さ等は、特記による。特記がなければ、表板の樹種は、生地のまま又は透明塗量塗りの場合はラワン程度、不透明塗料塗りの場合はしな程度とする。
 (2) 天然木化粧合板は、「**天然木化粧合板の規格**」とし、化粧板の樹種名、処理(防虫、難燃)、厚さ等は、特記による。
 (3) 特殊加工化粧合板は、「**特殊加工化粧合板の規格**」とし、化粧加工の方法(オーバーレイ、プリント、塗装等)、表面性能、処理(防虫、難燃)、厚さ等は、特記による。

6.13.3 工法

- (g) せっこうボードの目地工法等
 (2) 継目処理工法
 (i) ボードへり折り面どうしの継目の処理
 (ii) 切断面どうしの継目の処理は、切断面のボード用原紙表面を軽く面取りのうえ突き付けとし、(2)(i)に準じて行う。ただし、ジョイントコンパウンドはできるだけ薄く、中塗りは幅 400~500mm 程度、上塗りは幅 500~600mm 程度に塗り広げる。
 (iii) 出・入隅部の処理は、出隅部には、コーナー保護金物等を使用し、また、入隅部には、ジョイントテープを 2 つに折って L 形にコーナーに当て、(2)(i)①及び②に準じて行う。

(ii) 突付け工法

ボードへり折り面どうしを突き合わせて張る。

(iii) 目透し工法

ボードへり折り面どうしを、継ぎ目に底目地をとり、隙間をあけて張る。

(3) その他部分の処理は、次による。

(i) 出・入隅部の処理は、出隅部には、コーナー保護金物等を使用し、また、入隅部には、ジョイントテープを2つに折ってL形にコーナーに当て、(2)(i)①及び②に準じて行う。

(ii) 切断面どうしの継目の処理は、切断面のボード用原紙表面を軽く面取りのうえ突き付けとし、(2)(i)に準じて行う。ただし、ジョイントコンパウンドはできるだけ薄く、中塗りは幅400～500mm程度、上塗りは幅500～600mm程度に塗り広げる。

(iii) 留め付けた釘や小ねじ等の頭のくぼみは、ジョイントコンパウンドをせっこうボード面と平らになるように塗り付け、平滑に仕上げる。

(iv) せっこうボード張りの四周边部、設備器具との取り合い部等の隙間には、適切な充填材を充填する。

14 節 壁紙張り

6.14.2 材料

(b) 接着剤は、酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形等と JIS A 6922 (壁紙施工用及び建具用でん粉系接着剤)を混合したものとし、使用量は、固型換算量(乾燥質量)30g/m²以下とする。接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければD☆☆☆☆とする。

(d) 湿気の多い場所、外壁内面のせっこうボード直張り下地等の場合は、防かび剤入り接着剤、防かび剤入りシーラーを使用する。

6.14.3 施工

(a) モルタル面及びプラスター面の下地調整は、7.2.5 [モルタル面及びプラスター面の下地調整] により、コンクリート面の下地調整は、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。

(b) 下地調整ののち、清掃を行い、シーラーを塗布する。

(c) せっこうボード面の下地調整は、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] により、種別は、特記がなければ、RB種とする。

15 節 モルタル塗り

6.15.3 材料

(a) セメントは、8.2.5 [コンクリートの材料] (b)による。ただし、床のモルタルこて仕上げを除き、混合セメントのB種を使用することができる。

(f) 吸水調整材は、実績等の資料を監督職員に提出する。

6.15.6 工法

(c) タイル張り下地等の均しモルタル塗り

(3) 床は、6.16.5(b)(1)の場合を除き、(b)による。

16 節 タイル張り

6.16.3 材料

(a) タイル

(1) タイルの品質は、JIS A 5209(陶磁器質タイル)によるほか、次による。
タイルの形状、寸法、きじの質、標準色・特注色の別等は、特記による。
なお、モザイクタイル及び内装タイルは、タイル製造所の標準品とする。

(b) 張付け用材料

(1) 張付けモルタルの材料は、6.15.3による。ただし、細骨材の大きさは、表 6.16.2 を標準とする。

(3) 突付け工法

ボードへり折り面どうしを突き合わせて張る。

(4) 目透し工法

ボードへり折り面どうしを、継ぎ目に底目地をとり、隙間をあけて張る。

(5) その他部分の処理は、次による。

(i) 留め付けた釘や小ねじ等の頭のくぼみは、ジョイントコンパウンドをせっこうボード面と平らになるように塗り付け、平滑に仕上げる。

(ii) せっこうボード張りの四周边部、設備器具との取り合い部等の隙間には、適切な充填材を充填する。

14 節 壁紙張り

6.14.2 材料

(b) 接着剤は、JIS A 6922 (壁紙施工用及び建具用でん粉系接着剤) による2種1号とし、使用量は固型換算量(乾燥質量)30g/m²以下とする。

(d) 湿気の多い場所、外壁内面のせっこうボード直張り下地等の場合は、防かび剤入り接着剤を使用する。

6.14.3 施工

(a) モルタル面及びプラスター面の下地調整は、7.2.5 [モルタル面及びプラスター面の下地調整] による。コンクリート面の下地調整は、表 7.2.5 [コンクリート面及びALCパネル面の下地調整] により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

(b) せっこうボード面の下地調整は、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] により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。

(c) 下地調整ののち、清掃を行い、シーラーを全面に塗布する。

15 節 モルタル塗り

6.15.3 材料

(a) セメントは、8.2.5 [普通コンクリートの材料] (b)による。ただし、床のモルタルこて仕上げを除き、混合セメントのB種を使用することができる。

(f) 吸水調整材は、4章2節 表 4.2.2 [吸水調整材の品質] による。

6.15.6 工法

(c) タイル張り下地等の均しモルタル塗り

(3) 床は、6.16.5(b)(1)の場合を除き、(b)による。ただし、表面は木こてで仕上げる。

16 節 タイル張り

6.16.3 材料

(a) タイル

(1) タイルの品質は、JIS A 5209 (陶磁器質タイル) によるほか、次による。
タイルの形状、寸法、用途による区分、耐凍害性の有無、標準色・特注色の別等は、特記による。
なお、モザイクタイル及び内装タイルは、タイル製造所の標準品とする。

(b) 張付け用材料

(1) 張付けモルタルの材料は、6.15.3(a)から(d)による。ただし、細骨材の大きさは、表 6.16.2 を標準とする。

6.16.4 張付けモルタルの調合

(b) 既製調合モルタルは、モルタル製造所の仕様による。

表 6.16.4 モルタルの調合(容積比)

施工箇所		材 料	セメント	白色セメント	細骨材	混和剤	備 考
張付け用	壁	改良積上げ張り	1	—	4~5	適量	粒度調整されたもの。
	床	ユニットタイル	1	—	3~4	—	施工が 6.16.5(b) (1) の場合
		大形床タイル	1	—	2	—	下地が 6.15.6(c) の場合。
		一般床タイル	1	—	3~4	—	—
		一般床タイル	1	—	2	—	—

6.16.5 施工

(a) 下地及びタイルごしらえ

(4) 壁タイル接着剤張り以外の場合、次による。

(i) タイル張りに先立ち、下地モルタルに適度の水湿しを行う。

(b) 床タイル張り

(1) 大形床タイル(200 角以上)及び張り付け面積の小さい他のタイルの場合は、次による。

(i) 6.16.4 によるモルタルを敷き均しその上にタイルを目地通りよく、仮据えを行う。

(ii) 仮据えしたタイルを、一枚ごといったん取り外し、敷モルタルの上に張付け用ペーストを均一な厚さで塗布する。

(iii) 再びタイルを据え、ゴムハンマー等でたたきながら圧着し、不陸、目違いのないよう本据えをする。

(2) 一般床タイル及びユニットタイルで張り付ける場合は、6.15.6(c)により下地モルタルを施工し、その硬化具合を見計らい、張り付けモルタルを用いて張り付ける。

(c) 壁タイル張り

(2) 改良積上げ張り

(ii) 張付けは、張付けモルタルをタイル裏面全面に平らに塗り付けて張り付けたのち、適切な方法でタイル周辺からモルタルがはみ出すまで入念にたたき締め、通りよく平らに張り付ける。

なお、モルタルの塗置き時間は5分以内とする。また、張付けモルタルに隙間のできた場合は、モルタルを補足する。

(d) 伸縮調整目地にはみ出した張付け用モルタルは、すべて削り落とし、張付け用モルタルが適切でなく隙間のできた場合はモルタルを補足し、目地の形状を整える。

1 7 節 セルフレベリング材塗り

6.17.2 材 料

(5) 吸水調整材は、4章2節 表4.2.2 [吸水調整材の品質] による。

(6) 既製調合目地材は、実績等の資料を監督職員に提出する。

6.16.4 張付けモルタルの調合

表 6.16.4 モルタルの調合(容積比)

施工箇所		材 料	セメント	白色セメント	細骨材	混和剤	備 考
張付け用	壁	改良積上げ張り	1	—	4~5	適量	粒度調整されたもの。
	床	ユニットタイル	1	—	0.5~1	適量	粒度調整されたもの。
		大形床タイル	1	—	2	—	—
		一般床タイル	1	—	3~4	—	—
		一般床タイル	1	—	2	—	—

(b) 既製調合モルタルは、モルタル製造所の仕様による。

(c) 既製調合目地材は、モルタル製造所の仕様による。

6.16.5 施工

(a) 下地及びタイルごしらえ

(4) 壁タイル接着剤張り以外の場合、次による。

(i) タイル張りに先立ち、下地モルタルに適度の水湿し又は吸水調整材の塗布を行う。

(b) 床タイル張り

(1) 張り付け面積の小さい場合は、容積比でセメント1、細骨材3~4に少量の水を加えた敷モルタルを用いてたたき締め、その硬化具合を見計らい、張付けモルタルを用いてタイルを張り付ける。

(2) (1) 以外の場合は、6.15.6(c)により下地モルタルを施工し、その硬化具合を見計らい、張付けモルタルを用いて張り付ける。

(c) 壁タイル張り

(2) 改良積上げ張り

(ii) 張付けは、張付けモルタルをタイル裏面全面に平らに塗り付けて張り付けたのち、適切な方法でタイル周辺からモルタルがはみ出すまで入念にたたき締め、通りよく平らに張り付ける。

なお、モルタルの塗置き時間は5分以内とする。また、張付けモルタルに隙間のできた場合は、モルタルを補充する。

(d) 伸縮調整目地にはみ出した張付け用モルタルは、すべて削り落とし、張付け用モルタルが適切でなく隙間のできた場合はモルタルを補充し、目地の形状を整える。

17 節 セルフレベリング材塗り

6.17.2 材 料

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

表 6.17.1 セルフレベリング材の品質

項目	品質		試験方法
	せつこう系	セメント系	
凝結時間 (時間)	始発	1 以上	
	終結	20 以内	

- (b) 水は、6.15.3(d) 「モルタル塗りの材料」 による。
(c) シーラー その他の材料は、セルフレベリング材製造所の指定する製品とする。

6.17.4 下地処理

- (b) (a) の あと、デッキブラシ等を用い、製造所の仕様に基づき、シーラー 塗りを 2 回を標準として行い、乾燥させる。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 22 年版(案)

表 6.17.1 セルフレベリング材の品質

項目	品質		試験方法
	せつこう系	セメント系	
凝結時間	始発 (分)	45 以上	
	終結 (時間)	20 以内	
長さ変化 (%)	0.05 以下	0.12 以下	
衝撃	割れ及びひがれのないこと。		

- (b) 水は、6.15.3(d) による。
(c) 吸水調整材 その他の材料は、セルフレベリング材製造所の指定する製品とし、吸水調整材の品質は表 4.2.2 「吸水調整材の品質」 による。

6.17.4 下地処理

- (b) (a) の のち、デッキブラシ等を用い、製造所の仕様に基づき、吸水調整材 塗りを 2 回を標準として行い、乾燥させる。

7章 塗装改修工事
1節 一般事項
7.1.3 材料
(a) この章で規定する塗料の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、F☆☆☆☆とする。

7.1.4 施工一般
(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。
(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。

7.1.6 施工管理
(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。

2節 下地調整
7.2.2 木部の下地調整

表 7.2.1 木部の下地調整

工 程	種 別			塗料その他			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
			○		研磨紙 P240~320		
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類	節及びその周囲等に2回かけ 塗り。
5 穴 埋 め	○	—	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	割れ、穴、隙間、くぼみ等に 充填する。
				JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	耐水形	
				JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル 樹脂パテ	—	

(注)

4. 屋内で現場塗装をする場合、工程5の穴埋めは、合成樹脂エマルジョンパテとする。
5. JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

7章 塗装改修工事
1節 一般事項
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、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、F☆☆☆☆とする。

7.1.4 施工一般
(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地の長手方向に、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。

7.1.6 施工管理
(c) 塗装面、その周辺、床等に汚損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。

2節 下地調整
7.2.2 木部の下地調整

表 7.2.1 木部の下地調整

工 程	種 別			塗料その他			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
			○		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	
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。

(注)

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 は、日本建築学会材料規格である。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

表 7.2.2 鉄鋼面の下地調整

工 程	種 別			塗料その他	面の処理	
	RA種	RB種	RC種			
2	汚 れ、 付着物除去	○	○	○	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去する。

7.2.4 亜鉛めっき鋼面の下地調整

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	面の処理	
	RA種	RB種	RC種			
2	汚 れ、 付着物除去	○	○	○	—	スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去する。

7.2.5 モルタル面及びプラスター面の下地調整

表 7.2.4 モルタル面及びプラスター面の下地調整

工 程	種 別			塗料その他			面の処理	
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称等	種類		
4	吸 込 止 め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	クイヤタイプ	全面に塗り付ける。
7	吸 込 止 め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	クイヤタイプ	全面に塗り付ける。

(注)

- 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
- 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に代えて素地を十分に乾燥させ、工程3及び工程7を省略する。
- 塗替え等の場合は、工程4を省略する。

7.2.6 コンクリート面、ALCパネル面及び甲出成形セメント板面の下地調整

(a) 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、9節、10節及び11節の場合は(b)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

(注) 1. ALCパネル面の場合は、工程4の前に合成樹脂エマルジョンシーラー(クイヤタイプ)を全面に塗り付ける。

表 7.2.2 鉄鋼面の下地調整

工 程	種 別			塗料その他	面の処理	
	RA種	RB種	RC種			
2	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。

7.2.4 亜鉛めっき鋼面の下地調整

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	面の処理	
	RA種	RB種	RC種			
2	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。

7.2.5 モルタル面及びプラスター面の下地調整

表 7.2.4 モルタル面及びプラスター面の下地調整

工 程	種 別			塗料その他			面の処理	
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称等	種類		
4	吸 込 止 め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	＝	全面に塗り付ける。
7	吸 込 止 め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	＝	全面に塗り付ける。

(注)

- 仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は、工程4、工程7の吸込止めを省略する。
- 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
- 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に代えて素地を十分に乾燥させ工程3及び工程7を省略する。
- 塗替え等の場合は、工程4を省略する。

7.2.6 コンクリート面、ALCパネル面及び甲出成形セメント板面の下地調整

(a) 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(b)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

(注) 1. ALCパネル面の場合は、工程4の前に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、アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合は塗料製造所の指定するものとする。