

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

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			面の処理
	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	○	○	—				

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

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			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称等	種類	
7 吸込止め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	リキッド	全面に塗り付ける。

(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、塩化ビニル樹脂パテとする。

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に代えて素地を十分に乾燥させる。なお、壁紙張りの場合は、パテ及び工程7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

7.3.2 塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表 7.3.1 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、12節の場合は、C種とする。

なお、錆止め塗料の種類は、上塗りに合わせる。ただし、種類に1種、2種の別がある場合は、1回目を1種とする。

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 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			面の処理
	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。

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

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			面の処理
	RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	

(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。

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に代えて錆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

7.3.2 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。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

表 7.3.1 鉄鋼面錆止め塗料の種類

種別	錆止め塗料その他			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			
次のいずれかによる。						
A種	JIS K 5622	鉛丹 さび止めペイント	1種	0.17	35	屋外, 屋内
			2種	0.14	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	JASS 18 M-111	水系 さび止めペイント	—	0.11	30	12節

(注) JASS 18 M-111 は日本建築学会材料規格である。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種類は表 7.3.2 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、12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類

種別	錆止め塗料その他			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			
C種	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	0.11	30	12節

(注) JASS 18 M-109 及び M-111 は、日本建築学会材料規格である。

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、C種とする。

(b) 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、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。

(c) 新規鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。

- 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を行い、乾燥後、2回目を行う。

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 7.3.1 鉄鋼面錆止め塗料の種類

種別	錆止め塗料その他			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			
次のいずれかによる。						
A種	次のいずれかによる。			—	—	屋外, 屋内
	JIS K 5625	シアナミド鉛さび止めペイント	2種	0.10	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	1種	0.10	30	
B種	次のいずれかによる。			—	—	屋内
	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	—	0.11	30	
	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。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種類は表 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類

種別	錆止め塗料その他			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			
C種	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	0.11	30	屋内

(注) JASS 18 M-109 及び M-111 は、日本建築学会材料規格である。

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。

(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を行い、乾燥後、2回目を行う。

(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、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	
2	○	—	—	研磨紙P220～240

(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) 亜鉛めっき鋼板の下地調整は表 7.2.3 の(注) 3 により、種別は A 種とする。

(4) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合、(c) の工法による。

(e) 9 節、10 節及び 11 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 7.9.2、表 7.10.2 又は表 7.11.2 による。

(1) 見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに下塗り(1回目)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(1回目及び2回目)を行う。

(3) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合、7.9.2(b) の工法による。

4 節 合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

7.4.3 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 7.4.1 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。)、塗替の場合は B 種とする。

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			塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種 類	
1	○	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用 調合ペイント	合成樹脂	0.09
2	○	=	—	JISK 5669	合成樹脂エマ ルションパテ	耐水形	—
				JISK 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	
3	○	○	—	研磨紙P120～220			—
4	○	—	—	JIS K 5516	合成樹脂調合 ペイント	—	0.09
5	○	○	○	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、外部に用いない。

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、特に丁寧に行う。

3. 下塗りの吸込みの著しい場合は、目止めをし、研磨紙すりを行う。

4. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。

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	
2	○	—	—	研磨紙P180～240

(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。

(4) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合、(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に下塗りを行う。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。

(3) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合、7.8.2(b) の工法による。

4 節 合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

7.4.3 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 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、外部は A 種、内部は B 種(多孔質広葉樹の場合を除く。)とする。

(b) 塗替の場合は 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			塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種 類	
1	○	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2	=	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	—
3	○	=	=	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
4	=	○	—	研磨紙P120～220			—
5	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.09
6	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	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、研磨紙すりを行う。

3. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。

7.4.4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

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			塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種 類	
1 穴埋め, パテかい	○	○	—	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	

(注) 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。

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、鋼製建具の塗替えはA種、新規に塗る場合及びその他は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			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	
1 穴埋め, パテかい	○	—	—	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	

(注) 新規に塗装を行う場合、A種又はB種とし、B種は工程1及び工程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の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

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 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

7.4.4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

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		塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	
1 穴埋め, パテかい	○	○	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—

(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、その他の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		塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
1 穴埋め, パテかい	○	—	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—

(注) JASS 18 M-110は、日本建築学会材料規格である。

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。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

表 7.6.1 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 <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	○	○	＝	JASS 18 M-304	木部下塗り用 調合ペイント	合成樹脂	0.09
2 研磨紙すり	○	○	＝	研磨紙 P120～220			＝
3 バテ付け	○	○	＝	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂バテ	＝
				JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルバテ	
4 研磨紙すり	○	○	＝	研磨紙 P180～240			＝
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 研磨紙すり	○	＝	＝	研磨紙 P180～240			＝
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 研磨紙すり	○	＝	＝	研磨紙 P240～320			＝
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 上塗り	○	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.09

(注)1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2. JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

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 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

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 7.6.1 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

工程	塗料その他			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	0.12
2 上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.09

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。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

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	種 別			塗料その他			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 7.2.2 及び表 7.2.3 による RC 種			○
鉄鋼面錆止め 塗料塗り	○	○	○	7.3.3(a)による。			○
亜鉛めっき鋼 面 錆 止 め 塗 料 塗 り	○	○	○	7.3.3(b)による。			○
1 研磨紙すり	○	○	○	研磨紙 P220～240			○
2 バテ付け	○	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂 下地塗料	カシュー樹脂バテ	○
				JIS K 5691	油性系下地塗料	オイルバテ	
3 研磨紙すり	○	○	○	研磨紙 P180～240			○
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 研磨紙すり	○	○	○	研磨紙 P180～240			○
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 研磨紙すり	○	○	○	研磨紙 P240～320			○
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 上 塗 り	○	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂 エナメル	1種	0.07

(注) 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

8 節 アクリル樹脂エナメル塗り (AII)

7.8.1 適用範囲

この節は、屋外の下地がコンクリート面、モルタル面等で既存塗膜が塩化ビニル樹脂エナメル又はアクリル樹脂エナメルの場合の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.8.2 下地調整

(a) 塗替えの場合の下地調整は、表 7.2.5 工程 1～3 により、種別は特記による。特記がなければ、RB 種とする。

(b) 新規に塗る場合の下地調整は、素地の乾燥を十分に行い、汚れ及び付着物を除去する。ただし、コンクリート面の場合、表 7.2.5 工程 1～3 の工程 1 を省略した RB 種とし、押出成形セメント板面の場合、表 7.2.6 工程 1～3 の工程 1 を省略した RB 種とする。

7.8.3 アクリル樹脂エナメル塗り

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 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			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	0.08
2 上 塗 り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.07

アクリル樹脂エナメル塗りは、表 7.8.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7.8.1 アクリル樹脂エナメル塗り

工程	種別			塗料その他			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 7.2.5 工程 1～3 による BA 種又は BB 種			＝
				7.8.2(b)による。			
	＝	＝	○	表 7.2.5 工程 1～3 による BC 種			
1 素地押え	○	○	○	JIS K 5653	アクリル樹脂ワニス	＝	＝
2 穴埋め パテかい	○	○	＝	JASS 18 M-202(1)	合成樹脂パテ	塩化ビニル樹脂パ	＝
3 研磨紙すり	○	○	＝	研磨紙 P120～220			＝
4 下塗り	○	○	○	JIS K 5654	アクリル樹脂エナメル	＝	0.08
5 パテしごき	○	＝	＝	JASS 18 M-202(1)	合成樹脂パテ	塩化ビニル樹脂パ	＝
6 研磨紙すり	○	＝	＝	研磨紙 P220～240			＝
7 中塗り	○	＝	＝	JIS K 5654	アクリル樹脂エナメル	＝	0.08
8 上塗り	○	○	○	JIS K 5654	アクリル樹脂エナメル	＝	0.08

(注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2. JASS 18 M-202(1)は、日本建築学会材料規格である。

9節 2液形ポリウレタンエナメル塗り(2-U E)

7.9.1 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に既存塗膜が2液形ポリウレタンエナメルの場合の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.9.2 鉄鋼面 2液形ポリウレタンエナメル塗り

(a) 鉄鋼面の2液形ポリウレタンエナメル塗りは、表 7.9.1 により、種別は特記による。ただし、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b) (2)による。

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、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b) (2)による。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

表 7.9.1 鉄鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗り

工 程	種 別			塗料その他			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		
2	下塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料	1種下塗り塗料	0.14
3	下塗り (3回目)	○	—	—	JIS K 5555	エポキシ樹脂環状酸化鉄塗料	二	0.14
4	中塗り	○	○	○	JIS K 5657	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料中塗り	0.14
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5657	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料上塗り	0.10

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とし、工程3までは、製作工場にて行う。

(b) 新規鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次の(1)から(3)による。

(2) 製作工場で溶接した箇所の下塗りは、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、エポキシ樹脂塗料(1種下塗り塗料)を2回塗りのうえ、エポキシ樹脂環状酸化鉄塗料を1回塗る。

(3) 現場組立後、現場溶接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、変性エポキシ樹脂プライマー(表 7.3.2 の B種)を3回塗る。

7.9.3 亜鉛めっき鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗り

(a) 亜鉛めっき鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗りは、表 7.9.2 による。

表 7.9.2 亜鉛めっき鋼面 2 液形ポリウレタンエナメル塗り

工 程	種 別			塗料その他			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		
1	下塗り (1回目)	○	○	○	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	0.14
2	下塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5555	エポキシ樹脂環状酸化鉄塗料	二	0.14
3	研磨紙すり	○	○	—	研磨紙 P120~220			—
4	中塗り	○	○	○	JIS K 5657	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料中塗り	0.14
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5657	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造用ポリウレタン樹脂塗料上塗り	0.10

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とし、工程2までは、製作工場にて行い、工程2のあとに、パテかきを行う。パテは、JASS 18 M-110 不飽和ポリエステル樹脂パテ又は JASS 18 M-202(2) 反応形成樹脂パテ(2液形エポキシ樹脂パテ)とする。

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 7.8.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

工 程	種 別			塗料その他			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		
2	下塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造用さび止めペイント	A種	0.14
3	下塗り (3回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造用さび止めペイント	A種	0.14
4	研磨紙すり	○	○	○	研磨紙 P120~220			—
5	中塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造用耐候性塗料	中塗り塗料	0.14
6	上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造用耐候性塗料	上塗り塗料 等級は特記による。	0.10

(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。

(b) 新規鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。

(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、構造用さび止めペイント(A種)を3回塗る。

(3) 現場組立後、現場溶接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、変性エポキシ樹脂プライマー(表 7.3.2 の B種)を3回塗る。

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			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		
1	下塗り	○	○	○	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	0.14
2	研磨紙すり	○	○	○	研磨紙 P120~220			—
3	中塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造用耐候性塗料	中塗り塗料	0.14
4	上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造用耐候性塗料	上塗り塗料 等級は特記による。	0.10

(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。

7.9.4 コンクリート面及び押出成形セメント板面 2液形ポリウレタンエナメル塗り  
 コンクリート面及び押出成形セメント板面 2液形ポリウレタンエナメル塗りは、表 7.9.3 により、種別は特記による。

表 7.9.3 コンクリート面及び押出成形セメント板面 2液形ポリウレタンエナメル塗り

工程	種別		塗料その他			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	○	＝	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	反応形成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	0.08
2 中塗り	○	○	JASS 18 M-403	2液形ポリウレタンエナメル用中塗り	2液形ポリウレタンエナメル用中塗り	0.14
3 上塗り	○	○	JIS K 5656	建築用ポリウレタン樹脂塗料	—	0.10

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

10 節 アクリルシリコン樹脂エナメル塗り(2-ASE)

7.10.1 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で既存塗膜がアクリルシリコン樹脂エナメルの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.10.2 鉄鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

(a) 鉄鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗りは、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。ただし、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、7.9.2(b) (2) による。

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 耐候性塗料塗り

工程	種別						塗料その他			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	
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	反応形成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	0.08
2 中塗り	○	○	＝	＝	＝	＝	JASS 18 M-405	<del>常圧乾燥型素樹脂塗料用中塗り</del>	＝	0.14
	＝	＝	○	○	＝	＝	JASS 18 M-404	7フリルシリコン樹脂塗料	7フリルシリコン樹脂塗料	0.14
	＝	＝	＝	＝	○	○	JASS 18 M-403	2液形ウレタン樹脂塗料	2液形ウレタン樹脂塗料	0.14
3 上塗り	○	○	＝	＝	＝	＝	JIS K 5658	建築用ウレタン樹脂塗料	＝	0.10
	＝	＝	○	○	＝	＝	JASS 18 M-404	7フリルシリコン樹脂塗料	7フリルシリコン樹脂塗料	0.10
	＝	＝	＝	＝	○	○	JIS K 5656	建築用ポリウレタン樹脂塗料	＝	0.10

(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。

表7.10.1 鉄鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

工程	種別			塗料その他			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7.2.2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	0.14
	＝	○	○	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	＝	
2 下塗り (2回目)	○	＝	＝	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料	1種下塗り塗料	0.14
	＝	○	＝	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	＝	
3 下塗り (3回目)	○	＝	＝	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	＝	0.14
4 中塗り	○	○	○	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塗料用中塗り	0.14
5 上塗り	○	○	○	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	0.10

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とし、工程3までは、製作工場にて行う。

2. JASS 18 M-109及びM-404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、7.9.2(b)による。

7.10.3 亜鉛めっき鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

亜鉛めっき鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗りは、表7.10.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表7.10.2 亜鉛めっき鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

工程	種別			塗料その他			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 (1回目)	○	○	○	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	0.14
2 下塗り (2回目)	○	＝	＝	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	＝	0.14
3 研磨紙すり	○	○	＝		研磨紙P120～220		＝
4 中塗り	○	○	○	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塗料用中塗り	0.14
5 上塗り	○	○	○	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	0.10

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とし、工程2までは、製作工場にて行い、工程2のあとに、パテかきを行う。パテは、JASS 18 M-110 不飽和ポリエステル樹脂パテ又は JASS 18 M-202 (2) 反応形成樹脂パテ(2液形エポキシ樹脂パテ)とする。

- 2. 新規設置建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。
- 3. 種別がA種及びB種の場合は、下地調整の工程5「エッチングプライマー塗り」を省略する。
- 4. JASS 18 M-109, M-110, M-404 及び M-202(2)は、日本建築学会材料規格である。

7.10.4. コンクリート面及び押出成形セメント板面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

コンクリート面及び押出成形セメント板面アクリルシリコン樹脂エナメル塗りは、表 7.10.3 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7.10.3 コンクリート面及び押出成形セメント板面のアクリルシリコン樹脂エナメル塗り

工程	種別			塗料その他			塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A	B	C	規格番号	規格名称	種類	
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	反応形成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	0.08
2	中塗り	○	○	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塗料用中塗り	0.14
3	上塗り	○	○	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	0.10

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

11 節 常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り(2-FUE)

7.11.1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、垂れ始めつき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面で既存塗膜が常温乾燥形ふっ素樹脂エナメルの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.11.2 鉄鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

(a) 鉄鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りは、表 7.11.1 により、種別は特記による。ただし、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、7.9.2(b)(2)による。

表 7.11.1 鉄鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

工程	種別			塗料その他			塗付量 (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 7.2.2 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	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	
2	下塗り (2回目)	○	—	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料	1種下塗り塗料	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	

3	下塗り (3回目)	○	—	—	JIS K 5655	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
4	中塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料中塗り	0.14
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料上塗り	0.10

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とし、工程3までは、製作工場にて行う。  
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、7.9.2(b)による。

7.11.3 亜鉛めっき鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

亜鉛めっき鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りは、表 7.11.2 による。

表 7.11.2 亜鉛めっき鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

工程	種別			塗料その他			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 (1回目)	○	○	○	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	0.14
2	下塗り (2回目)	○	—	—	JIS K5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
3	研磨紙すり	○	○	—	研磨紙 P120~220			—
4	中塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料中塗り	0.14
5	上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料上塗り	0.10

(注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A種とし、工程2までは製作工場にて行い、工程2のあとに、パテかきを行う。パテは、JASS 18 M-110 不飽和ポリエステル樹脂パテ又は JASS 18 M-202(2) 反応形成樹脂パテ(2液形エポキシ樹脂パテ)とする。  
2. 新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。  
3. 種別がA種及びB種の場合は、下地調整の工程5「エッチングプライマー塗り」を省略する。  
4. JASS 18 M-109, M-110 及び M-202(2) は、日本建築学会材料規格である。

7.11.4 コンクリート面及び丹朶山成形セメント板面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

コンクリート面及び丹朶山成形セメント板面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りは、表 7.11.3 により、種別は特記による。

表 7.11.3 コンクリート面及び丹朶山成形セメント板面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

工程	種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類	

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

	下地調整	○	＝	表 7.2.6 による B 種		＝	＝
		＝	○	表 7.2.6 による C 種		＝	
1	下塗り	○	＝	JASS 18 M-201	反応形成樹脂ワニス	2 液形エポキシ樹脂ワニス	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	＝	0.14
3	上塗り	○	○	JIS K 5658	建築用ふっ素樹脂塗料	＝	0.10

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

12節 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り (EP-G)

7.12.1 適用範囲

7.12.2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せつこうボード面、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、せつこうボード面、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 7.12.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。なお、天井面等の見上げ部分は、工程 2 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、次の(1)及び(2)による。  
 なお、しみ止めシーラーは、塗料製造所の指定するものとする。

(1) 種別が B 種の場合は、下地調整の吸込止めをしみ止めシーラーとする。

(2) 種別が C 種又は下地調整で吸込止めを行わない場合は、下塗りに先立ちしみ止めシーラーを塗替え面全面に塗る。

表 7.12.1 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せつこうボード面、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		塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称		
1	下塗り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
2	研磨紙すり	○	—	—	研磨紙 P220~240		—
3	中塗り	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	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	0.10

7.12.3 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 7.12.2 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。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 22 年版(案)

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 適用範囲

7.9.2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せつこうボード面、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、せつこうボード面、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、せつこうボード面、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		塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )	
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等		
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 (1回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
3	研磨紙すり	○	—	—	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	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	0.10

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。

公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編) 平成 19 年版

表 7.12.2 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			塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種 類	
1	下 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	0.10
2	パ テ か い	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形

7.12.4 鉄鋼面つや有り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 7.12.3 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7.12.3 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		塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り	○	○	—	表 7.3.3 による		

7.12.5 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

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 7.12.4 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7.12.4 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		塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り	○	○	—	表 7.3.4 による		

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 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			塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種 類	
1	下 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	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

7.9.4 鉄鋼面つや有り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		塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り	○	○	—	表 7.3.3 による		

7.9.5 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

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		塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り	○	○	—	表 7.3.4 による		