

4章 外壁改修工事 (6節 マスチック塗材塗り仕上げ外壁等の改修)

**6節 マスチック塗材塗り仕上げ外壁等の改修**

4.6.1 一般事項

この節は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面及びALCパネル面へのマスチック塗材塗りに適用する。

4.6.2 材料及び工法

- (1) 既存塗膜等の除去、下地処理及び下地調整は、4.5.4による。
- (2) マスチック塗材塗りは表4.6.1により、○印の工程を行い、種別は特記による。

表4.6.1 マスチック塗材塗り

工 程	種 別		塗 材 そ の 他	S K K 該 当 製 品	* 塗付け量 (kg/m <sup>2</sup> )
	A種	B種			
下地調整	○(注)1		7.2.5 [モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整]又は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。	————	——
1 下地押え	○	—	合成樹脂エマルジョンシーラー	エスケーマスチックシーラー★	0.12
	—	○	マスチックC用シーラー	エスケーマスチックC用シーラー★	0.12
2 塗材塗り	○	—	マスチック塗材A	エスケーマスチックA★	1.20
	—	○	マスチック塗材C	エスケーマスチックC★	1.80
3 仕上材塗り	—	○	つや有合成樹脂エマルジョンペイント2回塗り	エスケーGPペイント★	0.20

(注) 1. 下地調整の種別は、塗材その他の欄による。  
 2. 押出成形セメント板面の下地調整は、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]によるRB種とする。  
 3. 新規に行う場合は、下地調整に代えて、素地ごしらえを7.3.5又は7.3.6により行う。ただし、押出成形セメント板面の場合は、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]によるB種とする。  
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。  
 \* 「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

- (3) マスチック塗材は、マスチック塗材の製造所において調合されたものとする。
- (4) マスチック塗材は、施工に先立ち、かくはん機を用いてかくはんする。
- (5) 塗付けは、多孔質のハンドローラーを用い下地にくばり塗りを行った後、均し塗りをを行い、次にローラー転圧によりパターン付けをして、一段塗りで仕上げる。
- (6) 塗継ぎ幅は、800mm程度とし、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。
- (7) パターンの不ぞろいは、追掛塗りをし、むら直しを行って調整する。
- (8) 部分改修工法は、(2)から(7)までにより、既存部分との模様を合わせるように施工する。