

18章 塗装工事 (2節 素地ごしらえ)

2節 素地ごしらえ

18.2.1 一般事項

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

18.2.2 木部の素地ごしらえ

(1) 木部の素地ごしらえは表18.2.1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18.2.1 木部の素地ごしらえ

工 程	種 別		塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	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	○	○	—			—	素地を傷つけないように除去する。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			—	かんな目、逆目、げば等を研磨する。
4 節 止 め	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	S K 木 部 用 下 塗 材 ★	節及びその周囲に、はけ塗りをを行う。
			JASS 18 M-308	セラックニス類	白ラックニス1種		
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) 1. ラワン、しおじ等導管の深いもの場合は、必要に応じて、工程2の後に塗料の製造所の指定する目止め処理を行う。

2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3. JASS 18 M-304及び M-308は、日本建築学会材料規格である。

4. 工程4の節止めにおいて、合成樹脂調合ペイント塗り及びつや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りの場合はJASS 18 M-304を適用し、それ以外はJASS 18 M-308を適用する。

5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

(2) 透明塗料塗りの素地ごしらえで、素地面に、仕上げに支障のおそれがある著しい色むら、汚れ、変色等がある場合は、表18.2.1の工程を行った後、着色剤等を用いて色むら直しをする。

18章 塗装工事 (2節 素地ごしらえ)

18.2.3
鉄鋼面の
素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、C種とする。ただし、7節〔耐候性塗料塗り(DP)〕の場合は、B種とする。

表18.2.2 鉄鋼面の素地ごしらえ

工 程	種 別			面 の 処 置
	(注) A種	(注) 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	○	—	—	アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
	—	○	○	溶剤ぶき
	○	—	—	酸漬け、中和及び湯洗いにより除去
3 錆 落 し	—	○	—	ブラスト法により除去
	—	—	○	ディスクサンダー、スクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120～220等で除去
4 化 成 皮 膜 処 理	○	—	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥

(注) A種及びB種は、製作工場で行うものとする。

18.2.4
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18.2.3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18.2.3 亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工 程	種 別		面 の 処 置
	(注) A種	B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	○	—	弱アルカリ性脱脂剤で加熱処理後、湯又は水洗い
	—	○	溶剤ぶき
3 化 成 皮 膜 処 理	○	—	りん酸塩処理後、水洗い乾燥又はクロメートフリー処理後、乾燥

(注) A種は、製造所等で行うものとする。

18章 塗装工事(2節 素地ごしらえ)

18.2.5
モルタル面及び
せっこう
プaster面の
素地ごしらえ

モルタル面及びせっこうプaster面の素地ごしらえは表18.2.4により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.2.4 モルタル面及びせっこうプaster面の素地ごしらえ

工 程	種 別		塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	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 ションシーラー	—	水性ミラクシーラーエコ★ SK水性ホワイトシーラー★	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	ミラクファンドKC-1000★	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P120~220			_____	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	ミラクファンドKC-1000★	全面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P120~220			_____	乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合、工程3の吸込止めは、塗料の製造所の指定するものとする。
 2. 仕上材が壁紙の場合、工程3、工程4及び工程6に用いる塗料その他は、壁紙専用のものとする。
 3. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

18章 塗装工事 (2節 素地ごしらえ)

18.2.6

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
素地ごしらえ

(1) コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえは表18.2.5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、7節〔耐候性塗料塗り(DP)〕の場合は、(2)による。

表18.2.5 コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえ

工 程	種 別		塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	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	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	水性ミラクシーラーエコ★	全面に塗り付ける。
4 下地調整塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1、 C-2、 CM-2 又はE	C-1： ミラクファンドKC-1000★ C-2： ミラクファンドKC-2000★ ミラクカチオンフィラー★ CM-2： (ミラクファンドKC-3000) E： SFアンダー★	全面に塗り付けて平滑にする。
5 研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙P120～220	—	—	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	ミラクファンドKC-1000★	全面をしごき取り平滑にする。
			JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—	
7 研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙P120～220	—	—	乾燥後、全面を平らに研磨する。

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

(注) 1. コンクリート面の場合は、工程3を省略する。

2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3. 工程4の建築用下地調整塗材のC-1、C-2、CM-2又はEの使い分けは、15.6.5〔下地調整〕の(1)及び(4)による。

4. 仕上材が壁紙の場合、工程3、工程4及び工程6に用いる塗料その他は、壁紙専用のものとする。

5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

18章 塗装工事 (2節 素地ごしらえ)

(2) 押出成形セメント板面及び7節 [耐候性塗料塗り (DP)] におけるコンクリート面の素地ごしらえは、表18.2.6による。ただし、種別は、塗り工法に応じた節の規定による。

表18.2.6 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

工 程	種 別		塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	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。
(注)1 3 下地調整塗り	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1、 C-2 又は CM-2	C-1： カケンファイラー★ ミラクファンドKC-1000★ C-2： カケンセメントファイラー★ ミラクファンドKC-2000★ ミラクカチオンファイラー★ CM-2： (ミラクファンドKC-3000)	全面に塗り付けて平滑にする。
4 吸 込 止 め	○	○	JASS 18 M-201	反応形成樹脂シーラー及び弱溶剤系反応形成樹脂シーラー	—	ミラクシーラー-EPO★ マイルドシーラー-EPO★ エスケー ハイブリッドシーラー-EPO★	全面に塗り付ける。
5 パテしごき	○	—	JASS 18 M-202	反応形成樹脂パテ	2液形 エポキシ 樹脂パテ	S K エポキシパテ	全面をしごき取り平滑にする。
6 研 磨 紙 ず り	○	—		研磨紙P120～220		_____	乾燥後、全面を平らに研磨する。

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

(注)1. 押出成形セメント板面の場合は、工程3を省略する。

2. 7節 [耐候性塗料塗り (DP)] におけるコンクリート面の場合、工程3の建築用下地調整塗材のC-1、C-2又はCM-2の使い分けは、15.6.5 [下地調整] (1)による。

3. 工程4のシーラー及び工程5のパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定するものとする。

4. JASS 18 M-201及び M-202は、日本建築学会材料規格である。

5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

18章 塗装工事 (2節 素地ごしらえ)

18.2.7
せっこうボード面
及びその他の
ボード面の
素地ごしらえ

せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえは表18.2.7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18.2.7 せっこうボード面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 エマルジョンパテ	一般形	釘頭、たつき跡、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 コンパウンド	
4 研 磨 紙 ず り	○	○	研磨紙P120～220			乾燥後、表面を平らに研磨する。
5 パテしごき	○	—	JIS K 5669	合成樹脂 エマルジョンパテ	一般形	全面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 コンパウンド	
6 研 磨 紙 ず り	○	—	研磨紙P120～220			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、工程3及び工程5の合成樹脂エマルジョンパテは、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定するものとする。
 2. 工程3及び工程5のせっこうボード用目地処理材は、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面の場合、工程3の前に吸込止めとしてJASS 18 M-201に基づく塗料(エスケーハイブリッドシーラー-EPO★、マイルドシーラー-EPO★またはミラクシーラー-EPO★)を全面に塗る。ただし、屋内で現場塗装する場合、吸込止めに用いる材料は、上に塗り重ねる塗料の製造所の指定する水系塗料(水性ミラクシーラー-Eコ★)とする。
 4. 仕上材が仕上塗材の場合、工程3及び工程5に用いる塗料その他は、仕上塗材の製造所の指定するものとする。
 5. 仕上材が壁紙の場合、工程3及び工程5に用いる塗料その他は、壁紙専用のものとする。
 6. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。