国土交通省大臣官房官庁営繕部監修

公共建築工事標準仕様書対応

【建築工事編】

関西ペイント製品塗装仕様書

平成２２年度版

７章　鉄 骨 工 事

８節　錆止め塗装

15章　左 官 工 事

５節　仕上塗材仕上げ

国土交通省大臣官房管庁営繕部監修
公共建築工事標準仕様書の上記各章に
準拠する関西ペイント製品対応仕様書

関西ペイント販売株式会社

7章　鉄　骨　工　事

8節　錆止め塗装

7.8.1　適用範囲

(a)　この節は、鉄骨の錆止め塗装に適用する。

(b)　この節に規定する事項以外は、18章［塗装工事］による。

7.8.2　工場塗装の範囲

(a)　次の部分は、塗装しない。

(1)　コンクリートに密着する部分及び埋込まれる部分

(2)　高力ボルト摩擦接合部の摩擦面

(3)　工事現場溶接を行う部分の両側それぞれ100㎜の範囲及び超音波探傷試験に支障を及ぼす範囲

(4)　密閉される閉鎖形断面の内面

(5)　ピン、ローラー等密着する部分及び回転又は摺動面で削り仕上げした部分

(6)　組立によって肌合せとなる部分

(7)　耐火被覆材の接着する面。ただし、7.8.3(2)を除く。

(b)　工事現場溶接を行う部分でも、溶接するまでに著しい錆を発生するおそれのある場合は、溶接に無害な適切な防錆処置を行う。

7.8.3　塗料の種別

次の部分の錆止め塗料の種別は、特記による。

(1)　鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブで鉄骨に溶接されたものの内面。ただし、錆止め塗料の種別は、特記がなければ表18.3.1［鉄鋼面錆止め塗料の種別］のA種とする。

(2)　特記により塗装を行う場合の耐火被覆材の接着する面

7.8.4　工事現場塗装

18.3.3［錆止め塗料塗り］(b)による錆止め塗料塗りの工事現場塗装は、次による。

(1)　現場接合部の素地ごしらえは、表18.2.2［鉄鋼面の素地ごしらえ］によるC種とし、工場塗装と同種の錆止めペイントを使用して塗装を施す。

(2)　塗膜の損傷した部分は活膜を残して除去し、錆の生じた部分は手工具を用いて旧塗膜を除去し、いずれも錆止め塗料で補修する。

15章　左官工事

5節　仕上塗材仕上げ

15.5.1　適用範囲

この節は、建築用仕上塗材を用いる内外装仕上工事に適用する。

15.5.2　材　　料

(a)　仕上塗材

(1)　仕上塗材は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）による。ただし、内装仕上げに用いる塗材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。

(2)　仕上塗材は、製造所において指定された色及びつや等に調合し、有効期間を経過したものは使用しない。
なお、下塗材、主材及び上塗材は、同一製造所の製品とする。

(3)　仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法は表15．５．１により、適用は特記による。

(4)　複層仕上塗材の耐候性は、特記による。特記がなければ、耐候形３種とする。

(5)　複層仕上塗材の上塗材の種類は表15．５．２により、適用は特記による。特記がなければ、水系アクリルのつやありとする。

(6)　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認定を受けたものとする。

表15.5.1　仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法

種　　類	呼　び　名	仕上げの形状	工　法	所要量（kg／m²）	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材Ｓｉ	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　1.0以上	1 2
		ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.6以上	1 1～2(注)4
	可とう形外装薄塗材Ｓｉ	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材　0.1以上 主　材　1.2以上	1 2
		ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 主　材　1.2以上	1 1～2(注)4
	外装薄塗材Ｅ	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　1.0以上	1 2
		平たん状 凹凸状	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.6以上	1 1～2(注)4
		ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り		
		着色骨材砂壁状	吹付け	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　1.5以上	1 2
			こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.9以上	1 1～2(注)4
	可とう形外装薄塗材Ｅ	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	下塗材　0.1以上 主　材　1.2以上	1 2
		平たん状 凹凸状	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　1.2以上	1 1～2(注)4
		ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り		
	防水形外装薄塗材Ｅ	ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 増塗材(注)2　0.7以上 主材基層　1.0以上 主材模様　0.4以上	1 1 1～2(注)4 1
		凸凹状	吹付け		

種　　類	呼　び　名	仕上げの形状	工　法	所要量（kg／m²）	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材Ｓ	砂壁状	吹付け	下塗材　0.1以上 主　材　1.0以上	1 1
	内装薄塗材Ｃ 内装薄塗材Ｌ	凹凸状	吹付け	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.8以上	1 1～2(注)4
		平たん状 凹凸状	こて塗り		
		ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り		
	内装薄塗材Ｓｉ 内装薄塗材Ｅ	砂壁状じゅらく ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.6以上	1 1～2(注)4
		平たん状 凹凸状	こて塗り		
		ゆず肌状 さざ波状	ﾛｰﾗｰ塗り		
	内装薄塗材Ｗ	京壁状じゅらく ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.3以上	1 1～2(注)4
		平たん状 凹凸状	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　0.2以上	1 1～2(注)4
厚付け仕上塗材	外装厚塗材Ｃ	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材　0.1以上 主材基層　3.0以上 主材模様　2.0以上 上塗材(注)3　0.3以上	1 1 1 2
		平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　5.0以上 上塗材(注)3　0.3以上	1 1～2(注)4 2
	外装厚塗材Ｓｉ 外装厚塗材Ｅ	吹放し 凸部処理	吹き付け	下塗材　0.1以上 主材基層　1.5以上 主材模様　1.5以上 上塗材(注)2　0.3以上	1 1 1 2
		平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて塗り ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 主　材　3.0以上 上塗材(注)2　0.3以上	1 1～2(注)4 2
	内装厚塗材Ｃ	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材　0.1以上 主材基層　3.0以上 主材模様　2.0以上	1 1 1
		平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　3.5以上	1 1～2(注)4
	内装厚塗材Ｌ	平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　2.5以上	1 1～2(注)4
	内装厚塗材Ｇ	平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて塗り	下塗材(注)1　0.1以上 主　材　2.5以上	1 1～2(注)4
	内装厚塗材Ｓｉ 内装厚塗材Ｅ	打放し 凸部処理	吹付け	下塗材　0.1以上 主材基層　1.5以上 主材模様　1.5以上	1 1 1

種　　類	呼　び　名	仕上げの形状	工　法	所要量（kg／m²）	塗り回数
厚付け仕上塗材	内装厚塗材Ｓｉ 内装厚塗材Ｅ	平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて塗り ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 主　材　3.0以上	1 1～2 (注)4
複層仕上塗材	複層塗材ＣＥ 複層塗材Ｓｉ 複層塗材Ｅ 複層塗材ＲＥ	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材　0.1以上 主材基層　0.7以上 主材模様　0.8以上 上塗材　0.25以上	1 1 1 2
		ゆず肌状	ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 主　材　1.0以上 上塗材　0.25以上	1 1～2 (注)4 2
	可とう形複層塗材ＣＥ	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材　0.1以上 主材基層　1.0以上 主材模様　0.5以上 上塗材　0.25以上	1 1～2 (注)4 1 2
		ゆず肌状	ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 主　材　1.0以上 上塗材　0.25以上	1 1～2 (注)4 2
	複層塗材ＲＳ	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材　0.1以上 主材基層　0.6以上 主材模様　0.6以上 上塗材　0.25以上	1 1 1 2
		ゆず肌状	ﾛｰﾗｰ塗り	下塗材　0.1以上 主　材　0.6以上 上塗材　0.25以上	1 1～2 (注)4 2
	防水形複層塗材ＣＥ 防水形複層塗材Ｅ 防水形複層塗材ＲＥ 防水形複層塗材ＲＳ	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材　0.1以上 増塗材(注2)　0.9以上 主材基層　1.7以上 主材模様　0.9以上 上塗材　0.25以上	1 1 2 1 2
		ゆず肌状	ﾛｰﾗｰ塗り		
軽量骨材仕上塗材	吹付用軽量塗材	砂壁状	吹付け	下塗材　0.1以上 主　材　厚５㎜以上	1 1～2 (注)4
	こて塗用軽量塗材	平たん状	こて塗り	下塗材　0.1以上 主　材　厚３㎜以上	1 1～2 (注)4

(注)1．下塗材を省略又は専用の下地調整材を用いる場合は、仕上塗材製造所の指定による。
2．適用は、特記による。
3．セメントスタッコ以外の塗材の場合は、特記による。
4．塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。
5．工法欄の吹付け、ローラー塗り及びこて塗りは、主材の塗付けに適用する。
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。
7．複層仕上塗材の上塗りが、メタリックの場合の所要量及び塗り回数は、15.5.6(m)(4)(ｉ)による。

表15.5.2　複層仕上塗材の上塗材の種類

樹脂 / 外観 / 溶媒	アクリル系			シリカ系	ポリウレタン系			アクリルシリコン系			ふっ素系		
	つやあり	つやなし	メタリック	つやなし	つやあり	つやなし	メタリック	つやあり	つやなし	メタリック	つやあり	つやなし	メタリック
溶剤系	○	○	○	―	○	○	○	○	○	○	○	○	○
弱溶剤系	○	○	―	―	○	○	―	○	○	―	○	○	―
水系	○	○	―	○	○	○	―	○	○	―	○	○	―

凡例　○印：選択可能、―印：選択不可

(注)　つやなし及びメタリックは、可とう形複層塗材及び防水形複層塗材には適用しない。

(b) 下地調整塗材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）による。

(c) 水は、15.2.2(d)による。

(d) (a)から(c)以外の材料は、仕上塗材製造所の指定する製品とする。

表15.5.1に対する関西ペイント該当製品			
呼　び　名	仕上げの形状	工　　法	製　　品　　名
外装薄塗材Ｅ	砂壁状	吹付け	下塗材：ＥＰシーラー白 主　材：アレスリシン（骨材入り）
防水形外装薄塗材Ｅ	ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材：アレスゴムタイルシーラー エコカチオンシーラー マルチタイルコンクリートプライマーＥＰＯ 主　材：アレスアクアビルド シリコンテックス
	凹凸状	吹付け	主　材：シリコンテックスデコ
複層塗材Ｅ	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材：ＶＰシーラー白 エコカチオンシーラー マルチタイルコンクリートプライマーＥＰＯ 主　材：アレスタイルラフ 上塗材：アレスセラアクリル コスモアクリル コスモレタン コスモシリコン
複層塗材RE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材：ＶＰシーラー白 エコカチオンシーラー マルチタイルコンクリートプライマーＥＰＯ 主　材：マルチタイルラフＲＥ 上塗材：コスモアクリル コスモレタン コスモシリコン アレスアクアシリコンＡＣⅡ
複層塗材RS	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材：マルチタイルラフＲＳシーラー 主　材：マルチタイルラフＲＳ 上塗材：マルチタイル上塗ＰＵ
防水形複層塗材Ｅ	ゆず肌状	ローラー	下塗材：アレスゴムタイルシーラー エコカチオンシーラー マルチタイルコンクリートプライマーＥＰＯ 主　材：アレスゴムタイルニューラフ アレス弾性ホルダー防水形 透湿ファンデラフ 上塗材：アレス水性弾性アクリル アレス水性弾性ウレタン アレス水性弾性シリコン アレスアクアセラシリコン
	凸部処理 凹凸模様	吹付け	

＊予告無く対象製品の追加・削除等の変更を行う場合がありますので、予めご諒承願います。

15.5.3　施工一般

(a)　15.1.4の見本塗板は、所要量又は塗厚が工程ごとに確認できるものとする。
(b)　仕上げ工程の放置時間は、18.1.4［施工一般］(h)による。
(c)　仕上げ場所の気温が５℃以下の場合は、18.1.6［施工管理］(a)による。
(d)　外部の仕上げ塗りは、降雨、多湿等により結露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。
(e)　仕上げに溶剤を用いる場合は、換気をよくして溶剤による中毒を起こさないようにする。
(f)　工程ごとの所要量等の確認を15.5.7により行う。
(g)　シーリング面に仕上塗材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。

15.5.4　下地処理

(a) コンクリート、モルタル、プラスター下地等で、ひび割れがある場合は、必要に応じてU字形にはつり、仕上げに支障のないモルタル等で充填し、14日程度放置する。ただし、気象条件等によりモルタル等の付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。

(b)　外壁のコンクリート下地等で漏水のおそれのあるひび割れは、U字形にはつり、シーリング材を充填する。なお、シーリング材は仕上げに支障のないものとする。

(c)　モルタル下地の仕上げは表15.5.3により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表15.5.3　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	
外装薄塗材Ｓｉ、外装薄塗材Ｅ、外装薄塗材Ｓ、 内装薄塗材Ｓｉ、内装薄塗材Ｅ、内装薄塗材W 外装厚塗材Ｓｉ、外装厚塗材Ｅ、内装厚塗材Ｓｉ 内装厚塗材Ｅ、複層塗材ＣＥ、複層塗材Ｓｉ、 複層塗材Ｅ、軽量骨材仕上塗材	○	○	○	薄塗材場合は、 金ごて又は 木ごて
内装薄塗材Ｃ、内装薄塗材Ｌ、外装厚塗材Ｃ 内装厚塗材Ｃ、内装厚塗材Ｌ、内装厚塗材Ｇ	○	－	○	薄塗材場合は、 木ごて
可とう形外装薄塗材Ｓｉ、可とう形外装薄塗材Ｅ 防水形外装薄塗材Ｅ、可とう形複層塗材ＣＥ、 複層塗材ＲＥ、複層塗材ＲＳ、 防水形複層塗材ＣＥ、防水形複層塗材Ｅ、 防水形複層塗材ＲＳ、防水形複層塗材ＲＥ	－	○	－	－

(d)　ALCパネルの場合は、次による。
　(1)　内壁目地部の形状は、特記による。特記がなければ、V形目地付きとする。
　(2)　ALCパネル面の欠け、穴等は、ALCパネル製造所の指定する補修用モルタル(既調合のもの)で平滑にする。

(e)　押出成形セメント板の場合は、欠け、表面の傷等を押出成形セメント板製造所の指定する補修材料で平滑にする。

15.5.5　下地調整

(a)　コンクリートの下地調整は次による。

(1)　目違いは、サンダー掛け等により取り除く。

(2)　下地面の清掃を行う。

(3)　下地調整塗材Ｃ－２を、１～２㎜程度全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、スラブ下等の見上げ面及び厚付け仕上塗材仕上げ等の場合は、省略する。

(4)　下地の不陸調整厚さが１㎜以下の場合は、(3)の下地調整塗材Ｃ－２に代えて下地調整塗材Ｃ－１を平滑に塗り付けることができる。

(5)　下地の不陸調整厚さが３㎜を超えて10㎜以下の場合は、(3)の下地調整塗材Ｃ－２に代えて下地調整塗材CM－２を平滑に塗り付ける。

(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。

(1)　下地面の清掃を行う。

(2)　合成樹脂エマルシ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、省略することができる。

(c)　せっこうボード面及びその他のボード面の下地調整は、次による。

(1)　表18.2.7［せっこうボード及びその他のボード面の素地ごしらえ］のＢ種とする。

(2)　合成樹脂エマルションクリヤーを全面に塗り付ける。

(d)　ALCパネルの下地調整は、次による。

(1)　下地面の清掃を行う。

(2)　合成樹脂エマルシ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。

(3)　屋外は、仕上塗材製造所の仕様により下地調整塗材Ｃ－１又は下地調整塗材Ｅを全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、外装薄塗材Ｓ及び防水形複層塗材RS仕上げの場合は、下地調整塗材Ｃ－２を全面に塗り付けて、平滑にする。

(e)　押出成形セメント板の下地調整は、次による。

(1)　下地面の清掃を行う。

(2)　２液形エポキシ樹脂ワニスを全面に塗り付ける。なお、仕上塗材製造所の仕様により、下塗材を２液形エポキシ樹脂ワニスの代用とすることができる。

15.5.6 工　　法

(a)　外装薄塗材Ｓｉ及び可とう形外装薄塗材Ｓｉ

(1)　材料の練混ぜは、製造所の指定する水の量で均一になるように行う。ただし、溶剤系の下塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。

(2)　下塗りは、たれ、塗残しのないように均一に塗り付ける。

(3)　主材塗りは、次による。

（ｉ）　吹付け塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、指定の吹付け条件により、吹き付ける。

（ii）　ローラー塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のローラーを用いて塗り付ける。なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

(b)　外装薄塗材Ｅ及び可とう形外装薄塗材Ｅ

(1)　材料の練混ぜは、(a)(1)による。

(2)　下塗りは、(a)(2)による。

(3)　主材塗りは、次による。

（ｉ）　吹付け塗りの場合は、(a)(3)（ｉ）による。

（ii）　ローラー塗りの場合は、(a)(3)（ii）による。

(iii)　こて塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。
なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

(c)　防水形外装薄塗材Ｅ

(1)　材料の練混ぜは、(a)(1)による。

(2)　下塗りは、(a)(2)による。

(3)　増塗りは、出隅、入隅、目地部、開口部回り等に、はけ又はローラーにより、端部に段差のないように塗り付ける。

(4)　主材塗りは、次による。

（ｉ）　基層塗りは、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように均一に塗り付ける。なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

（ii）　模様塗りは、次による。

①　吹付けの場合は(a)(3)（ｉ）による。

②　ローラー塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のローラーを用いて塗り付ける。

(d)　外装薄塗材Ｓ

(1)　材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する専用薄め液の量で均一になるように行う。

(2)　下塗りは、(a)(2)による。

(3)　主材塗りは、(a)(3)（ｉ）による。

(e)　内装薄塗材Ｃ及び内装薄塗材Ｌ

(1)　材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。

(2)　下塗りは、(a)(2)による。

(3)　主材塗りは、次による。

（ｉ）　吹付け塗りの場合は、(a)(3)（ｉ）による。なお、塗り回数は、製造所の仕様による。

（ii）　ローラー塗りの場合は、(a)(3)（ii）による。

(iii)　こて塗りの場合は、(a)(3)(iii)による。

(f)　内装薄塗材Ｓｉ及び内装薄塗材Ｅ

(1)　材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。

(2)　下塗りは、(a)(2)による。

(3)　主材塗りは、(e)(3)による。

(g)　内装薄塗材W

(1)　材料の練混ぜは、(f)(ｉ)による。ただし、合成樹脂エマルションを使用する場合は、仕上塗材製造所の仕様による。
(2)　主材塗りは、次による。
(ｉ)　吹付けの場合は、(e)(3)(ｉ)による。
(ii)　こて塗りの場合は、(b)(3)(iii)による。

(h)　外装厚塗材Ｃ

(1)　材料の練混ぜは、(e)(1)による。ただし、溶剤系の下塗材又は上塗材の場合は,指定量の専用薄め液で均一になるように行う。。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、次による。
(ｉ)　吹付けの場合は、次による。
①　基層塗りと模様塗りの２回とする。
②　基層塗りは、だれ、ピンホール,塗り残しのないように下地を覆うように塗り付ける。
③　模様塗りは、(a)(3)(ｉ)による。
④　凸部処理は、模様塗りののちに、見本塗り板と同様の模様になるようにこて又はローラーにより押さえる。
(ii)　こて 塗りの場合は、(a)(3)(ii)による。
(4)　上塗材を用いる場合は、上塗りは２回塗りとし、色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。

(i)　外装厚塗材Ｓｉ及び外装厚塗材Ｅ

(1)　材料の練混ぜは、(f)(ｉ)による。ただし、溶剤系の下塗材又は上塗材の場合は,指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、次による。
(ｉ)　吹付け塗りの場合は、(h)(3)(ｉ)による。
(ii)　ローラー塗りの場合は、(a)(3)(ii)による。
(iii)　こて塗りの場合は、(ｂ)(３)(iii)による。
(4)　上塗りは、(h)(4)による。

(j)　内装厚塗材Ｃ

(1)　材料の練混ぜは、(e)(1)による。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、(h)(3)による

(k)　内装厚塗材Ｌ及び内装厚塗材Ｇ

(1)　材料の練混ぜは、(e)(1)による。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、(b)(3)(iii)による

(l)　内装厚塗材Ｓｉ及び内装厚塗材Ｅ

(1)　材料の練混ぜは、(f)(1)による。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、(i)(3)による

(m)　複層塗材ＣＥ及び複層塗材ＲＥ

(1)　材料の練混ぜ
(ｉ)　材料の練混ぜは、(e)(1)による。
(ii)　溶剤系の下塗材又は上塗材の場合は、指定量の専用うすめ液で均一に薄める。
(iii)　２液形上塗材は、薄める前に基材と硬化剤を指定の割合で混ぜ合わせる。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、次による。
(ｉ)　吹付けの場合は、(h)(3)(ｉ)による。

（ⅱ） ローラー塗りの場合は、(a)(3)(ⅱ)による。

(4) 上塗りは、次による。

（ⅰ） 上塗材の所要量は、メタリックの場合は0.4kg／㎡以上とする。また、上塗りの工程を３回以上とし、第１回目はクリヤー又はメタリックと同系色のエナメルを塗り付け、最上層はクリヤーとする。

（ⅱ） (ⅰ)以外の場合は、上塗りは、２回塗りとし、色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。

(n) 複層塗材Ｓｉ及び複層塗材Ｅ

(1) 材料の練混ぜは、(i)(1)及び(m)(1)(iii)による。

(2) 下塗りは、(a)(2)による。

(3) 主材塗りは、(m)(3)による。

(4) 上塗りは、(m)(4)による。

(o) 可とう形複層塗材ＣＥ

(1) 材料の練混ぜは、(m)(1)による。

(2) 下塗りは、(a)(2)による。

(3) 主材塗りは、次による。

（ⅰ） 吹付けの場合は、次による。

① 基層塗りは、(c)(4)(ⅰ)による。

② 模様塗りは、(a)(3)(ⅰ)による。

③ 凸部処理は、(h)(3)(ⅰ)④による。

（ⅱ） ローラー塗りの場合は、(a)(3)(ⅱ)による。

(4) 上塗りは、(m)(4)(ⅱ)による。

(p) 複層塗材ＲＳ

(1) 材料の練混ぜは

（ⅰ） 材料の練混ぜは、(d)(1)による。

なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。

（ⅱ） 下塗材、主材、上塗材が２液形の場合は、薄める前に基材と硬化剤を指定の割合で混ぜ合わせる。

(2) 下塗りは、(a)(2)による。

(3) 主材塗りは、(m)(3)による。

(4) 上塗りは、(m)(4)による。

(q) 防水形複層塗材CE及び防水形複層塗材ＲＥ

(1) 材料の練混ぜは、(m)(1)による。

(2) 下塗りは、(a)(2)による。

(3) 増塗りは、(c)(3)による。

(4) 主材塗りは、次による。

（ⅰ） 基層塗りは、２回塗りとし、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように均一に塗り付ける。

（ⅱ） 模様塗りは、(c)(4)(ⅱ)による。

(5) 上塗りは、(m)(4)(ⅱ)による。

(r) 防水形複層塗材Ｅ

(1) 材料の練混ぜは、(n)(1)による。

(2) 下塗りは、(a)(2)による。

(3) 増塗りは、(c)(3)による。

(4) 主材塗りは、(q)(4)による。

(5) 上塗りは、(m)(4)(ⅱ)による。

(s) 防水形複層塗材ＲＳ

(1) 材料の練混ぜは、(p)(1)による。

(2) 下塗りは、(a)(2)による。

(3) 増塗りは、(c)(3)による。

(4)　主材塗りは、(q)(4)による。
(5)　上塗りは、(m)(4)(ⅱ)による。

(t)　軽量骨材仕上塗材

(1)　材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する方法で均一になるように行う。
　　なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。
(2)　下塗りは、(a)(2)による。
(3)　主材塗りは、(g)(2)による。

15.5.7　所要量等の確認

所要量等の確認は、特記がなければ、表15.5.4による。ただし、防水形の仕上塗材及び軽量骨材仕上塗材の場合の所要量等の確認方法は、表15.5.4以外は、単位面積当たりの使用量によることを標準とする。

表15.5.4　所要量等の確認

確認項目	仕上りの程度
見本帳又は見本塗板との比較	見本と色合、模様、つや等の程度が同様であること。
塗り面の状態	むら、はじき等がないこと。