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

１８章　塗 装 工 事

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

□ 本 仕 様 書 の 概 要 □

１．国土交通省・公共建築工事標準仕様書（平成２２年版）に基づき、弊社品の仕様を記載しました。

２．塗装工事についての一般的な注意事項は省略してありますので、標準仕様書18章１節を参照してください。

３．各製品の詳細は弊社カタログまたは係員にお問い合わせください。

４．塗付け量について

塗付け量は平らな面単位面積に付着させるべき塗料（うすめる前の原塗料）の標準量であって、実際の使用量は塗装面の状況、塗料の避けられない損失などについて余分に見込まなければなりません。

５．平成１９年版から改訂された主な内容は次のとおりです。

７章　塗装改修工事

【平成１９年度版】			【平成２２年度版】	
１節	一般事項		１節	一般事項
２節	素地ごしらえ		２節	素地ごしらえ
３節	錆止め塗料塗り		３節	錆止め塗料塗り
４節	合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)		４節	合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)
５節	クリヤーラッカー塗り(CL)		５節	クリヤーラッカー塗り(CL)
６節	フタル酸樹脂エナメル塗り(FE)		６節	アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り(NAD)
７節	アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り(NAD)		７節	耐候性塗料塗り(DP)
８節	アクリル樹脂エナメル塗り(AE)		８節	つや有合成樹脂エマルションペイント塗り(EP-G)
９節	２液形ポリウレタンエナメル塗り(2-UE)		９節	合成樹脂エマルションペイント塗り(EP)
10節	アクリルシリコン樹脂エナメル塗り(2-ASE)		10節	合成樹脂エマルション模様塗料塗り(EP-T)
11節	常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り(2-FUE)		11節	ウレタン樹脂ワニス塗り(UC)
12節	つや有合成樹脂エマルションペイント塗り(EP-G)		12節	オイルステイン塗り(OS)
13節	合成樹脂エマルションペイント塗り(EP)		13節	木材保護塗料塗り(WP)
14節	合成樹脂エマルション模様塗料塗り(EP-T)		14節	マスチック塗材塗り
15節	ウレタン樹脂ワニス塗り(UC)			
16節	オイルステイン塗り(OS)		－	
17節	マスチック塗材塗り		－	

＊６節（１９年度版）を削除

＊９節、10節、11節（１９年度版）は７節（２２年度版）に統合

＊13節（２２年度版）を新規追加

１章　一般共通事項

４節　材　料

1.4.3　環境への配慮

（a）国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（グリーン購入法）（平成１２年法律第100号）により、環境負荷を低減できる材料を選定するように努める。

（b）使用する材料の選定に当たっては、揮発性有機化合物の放散による健康への影響に配慮する。

（c）工事に使用する材料は、アスベストを含有しないものとする。

５節　施　工

1.5.9　化学物質の濃度測定

（a）建築物の室内空気中に含まれる化学物質の濃度測定の実施は、特記による。

（b）測定対象化学物質、測定方法,測定対象室及び測定個所数は、特記による

（c）測定を実施した場合は、測定結果を取りまとめ、監督職員に提出する。

１８章　塗装工事

１節　一般事項

18.1.3　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。

18.1.4　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

⇒ JIS R 6253（耐水研磨紙）削除

（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。~~　⇒この項、全面削除

18.1.6　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。　⇒「汚染、損傷」を「汚損」に変更

２節　素地ごしらえ

18.2.2　木部の素地ごしらえ

・表18.2.1　木部の下地調整の工程４　節止め「塗料その他」「面の処置」：JIS K 5431　セラックニス類が削除され、JASS 18 M-304　木部下塗り用調合ペイント（合成樹脂）に変更

・表18.2.1　木部の下地調整の工程５　穴埋め「塗料その他」：JIS K 5591　油性系下地塗料（オイルパテ）及びJASS 18 M-110　不飽和ポリエステル樹脂パテが削除され、JIS K 5669　合成樹脂エマルションパテ（耐水形）のみ存続

・(注)2.合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

・(注)3.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

18.2.3　鉄鋼面の素地ごしらえ

・表18.2.2　鉄鋼面の素地ごしらえ　(注) Ａ種及びＢ種は製作工場で行うものとする。　⇒追記

18.2.4　亜鉛メッキ面の素地ごしらえ

・表18.2.3　亜鉛めっき面の素地ごしらえ　(注) Ａ種は製作工場で行うものとする。　⇒追記

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

・(a)　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節の場合は(b)による。　⇒９節、10節、11節の統合により７節に修正

・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(注)1.：ＡＬＣパネル面の場合は、工程３の前に合成樹脂エマルシ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。

⇒エマルションシーラーの種類（クリヤータイプ）規定削除

⇒アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合を追記

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

・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で工程７　吸込止め：全面削除

⇒工程７　吸込止めは適用する塗装仕様の工程に下塗りとしてシーラーを追記したため削除

・(注)1.屋外及び水回り部の場合は、工程３及び工程５の合成樹脂エマルションパテは、塗料製造所の指定するものとする。　⇒塩化ビニル樹脂パテは削除

３節　錆止め塗料塗り

18.3.2　塗料種別

・(a)　鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表18.3.1のＡ種とする。ただし、８節の場合は、Ｂ種とする。

⇒12節が８節に移動、

~~なお、素地ごしらえがＣ種で、錆止め塗料の種類に１種、２種の別がある場合は、１回目を１種とする。~~

⇒この項、全面削除、

⇒表18.3.1の内容変更

・表18.3.1　鉄鋼面錆止め塗料の種別

Ａ種：次のいずれかによる。

JIS K 5625　シアナミド鉛さび止めペイント(２種)

JIS K 5674　鉛・クロムフリーさび止めペイント(１種)

⇒JIS K 5622　鉛丹さび止めペイント(１種、２種)及びJIS K 5625　シアナミド鉛さび止めペイント(１種)が削除、JIS K 5674は１種に規定された。

Ｂ種：次のいずれかによる。

JASS 18 M-111　水系さび止めペイント

JIS K 5674　鉛・クロムフリーさび止めペイント(２種)

⇒JIS K 5621　一般用さび止めペイント(１種)が削除され、JIS K 5674(２種)が追加

(注)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別は、表18.3.2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、８節の場合は、Ｃ種とする。　⇒12節が８節に移動

18.3.3　亜鉛メッキ鋼面錆止め塗料塗り

・(b)　鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り

・(c)　亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

・表18.3.4　亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

研磨紙 P220～240 ⇒ 研磨紙 P180～240

・(d)　鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

・(e)　７節の場合の新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り⇒９節、10節、11節統合により７節に修正

⇒鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、鋼製建具の順に並び替え：(b)→(c)、(c)→(f)、(d)→(b)、(e)→(d)、(f)→(e)

４節　合成樹脂調合ペイント塗り（ＳＯＰ）

18.4.1　木部合成樹脂調合ペイント塗り

(a) 木部合成樹脂調合ペイント塗りは、表18.4.1により、種別は特記による。特記がなければ、屋外はＡ種、屋内はＢ種とする。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

・表18.4.1　木部合成樹脂調合ペイント塗りの工程２　パテかい：JIS K 5669合成樹脂エマルションパテ(耐水形)

⇒JIS K 5591油性系下地塗料(オイルパテ)削除

・表18.4.1　同　工程３　下塗り(２回目)：JASS 18 M-304木部下塗り用調合ペイント(合成樹脂)

⇒種別Ａ種に適用

18.4.4　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

変更なし

18.4.5　亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

変更なし

５節　クリヤーラッカー塗り（CL）

変更なし

（旧６節）　フタル酸樹脂エナメル塗り（FE）

「フタル酸樹脂エナメル塗り(FE)」は全面削除

６節　アクリル樹脂系非水分散形塗料（ＮＡＤ）

変更なし

（旧８節）アクリル樹脂エナメル塗り（ＡＥ）

「アクリル樹脂エナメル塗り」は全面削除

⇒アクリル樹脂ワニス、アクリル樹脂エナメルのＪＩＳ廃止のため

７節　耐候性塗料塗り（ＤＰ）

平成１９年度版　９節「２液ポリウレタンエナメル塗り（２－ＵＥ)」、10節「アクリルシリコン樹脂エナメル塗り（２－ＡＳＥ)」、11節「常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り（２－ＦＵＥ)」が統合され、平成２２年度版では、７節「耐候性塗料塗り（ＤＰ)」となった。略号ＤＰ：Long Durable Paints for Steel Structures

18.7.2　鉄鋼面耐候性塗料塗り

・表18.7.1　鉄鋼面耐候性塗料塗り

工程１　下塗り(１回目)　変更無し

工程２　下塗り(２回目)　種別Ａ種　JIS K 5551 構造物用さび止めペイント(Ａ種)　⇒ＪＩＳ改正

工程３　下塗り(３回目)　種別Ａ種　JIS K 5551 構造物用さび止めペイント(Ａ種)

工程４　研磨紙ずり　研磨紙Ｐ１２０～２２０　⇒追記

工程５　中塗り　JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料(中塗り塗料)

工程６　上塗り　JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料(等級は特記による)

(注)1.　工程６まで、製作工場で行う場合は、工程４は省略する。

・(b)(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、構造物用さび止めペイント(Ａ種)を３回塗る。

18.7.3　亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

・表18.7.2　亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

工程１　下塗り　JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマーは変更無し

工程２　研磨紙ずり　研磨紙Ｐ１２０～２２０

⇒JIS K 5556 エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料のＪＩＳ廃止に伴う変更

工程３　中塗り　JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料(中塗り塗料)

工程４　上塗り　JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料(等級は特記による)

(注)1.　工程４まで製作工場で行う。

(注)3.　⇒「パテ」に関するコメントは削除

(注)4.　JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

⇒M-110及びM-202(2)は削除

18.7.4　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

・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１　下塗り　JASS 18 M-201 反応形合成樹脂ワニス(２液形エポキシ樹脂ワニス)は変更無し

工程２　中塗り　Ａ種　JASS 18 M-405　常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り

Ｂ種　JASS 18 M-404　アクリルシリコン樹脂塗料(中塗り)

Ｃ種　JASS 18 M-403　２液形ポリウレタンエナメル用中塗り

工程３　上塗り　Ａ種　JIS K 5658　建築用フッ素樹脂塗料

Ｂ種　JASS 18 M-404　アクリルシリコン樹脂塗料

Ｃ種　JIS K 5656　建築用ポリウレタン樹脂塗料

（注）　JASS 18 M-201,M403,M-404及びM-405は、日本建築学会材料規格である。

（旧９節）　２液形ポリウレタンエナメル塗り

「２液形ポリウレタンエナメル塗り」は「耐候性塗料塗り（ＤＰ）」に統合

（旧１０節）　アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

「アクリルシリコン樹脂エナメル塗り」は「耐候性塗料塗り（ＤＰ）」に統合

（旧１１節）　常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

「常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り」は「耐候性塗料塗り（ＤＰ）」に統合

８節　つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（ＥＰ－Ｇ）

平成１９年度版　１２節から平成２２年度版では８節に変更

18.8.1　コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

・表18.8.1

工程１(ＡＢＣ種)	下塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー
工程２(ＡＢＣ種)	中塗り(１回目)	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント
工程３(Ａ種のみ)	研磨紙ずり	研磨紙Ｐ２２０～２４０	
工程４(Ａ種のみ)	中塗り(２回目)	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント
工程５(ＡＢＣ種)	上塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント

⇒下塗り(シーラー工程)を塗装仕様に組み入れた

18.8.3　木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り　⇒変更無し

18.8.4　鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り　⇒変更無し

18.8.5　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り　⇒変更無し

９節　合成樹脂エマルションペイント塗り（ＥＰ）

平成１９年度版　１３節から平成２２年度版では９節に変更

18.9.2　合成樹脂エマルションペイント塗り

・表18.9.1　合成樹脂エマルションペイント塗り

工程１(ＡＢ種)	下塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー
工程２(ＡＢ種)	中塗り(１回目)	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント
工程３(Ａ種のみ)	研磨紙ずり	研磨紙Ｐ２２０～２４０	
工程４(Ａ種のみ)	中塗り(２回目)	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント
工程５(ＡＢ種)	上塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント

⇒下塗り(シーラー工程)を塗装仕様に組み入れた

１０節　合成樹脂エマルション模様塗料塗り（ＥＰ－Ｔ）

平成１９年度版　１４節から平成２２年度版では１０節に変更

18.10.2　コンクリート面、モルタル面、ブラスター面、せっこうボード面等の合成樹脂エマルションペイント模様塗料塗り

・表18.10.1　コンクリート面、モルタル面、ブラスター面、せっこうボード面等の合成樹脂エマルションペイント模様塗料塗り

工程１(ＡＢ種)	下塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー
工程２(ＡＢ種)	中塗り(１回目)	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント
工程３(ＡＢ種)	上塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルション模様塗料
工程４(Ａ種のみ)	仕上げ上塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント

⇒下塗り(シーラー工程)を塗装仕様に組み入れた

１１節　ウレタン樹脂ワニス塗り（ＵＣ）

平成１９年度版　１５節から平成２２年度版では１１節に変更

１２節　オイルステイン塗り（ＯＳ）

平成１９年度版　１６節から平成２２年度版では１２節に変更

１３節　木材保護塗料塗り（ＷＰ）

平成２２年度版から新設

7.14.1　適用範囲

この節は、木部の木材保護塗料塗りに適用する。

7.14.2　木材保護塗料塗り

木材保護塗料塗りは、表18.13.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

・表7.14.1　木材保護塗料塗り

工程１(ＡＢ種)	下塗り	JASS 18 M-307	木材保護塗料	塗付け量０．０８(kg/㎡)
工程２(ＡＢ種)	上塗り(１回目)	JASS 18 M-307	木材保護塗料	塗付け量０．０８(kg/㎡)
工程３(Ａ　種)	上塗り(２回目)	JASS 18 M-307	木材保護塗料	塗付け量０．０８(kg/㎡)

・(注)1.　素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

・(注)2.　JASS 18 M-307は、日本建築学会規格である。

１４節　マスチック塗材塗り

平成１９年度版　１７節から平成２２年度版では１４節に変更

・7.15.2　マスチック塗材塗り

(a)　マスチック塗材塗りは、表18.14.1により、種別は特記による。

⇒「凸面処理仕上げ」は削除

・表7.15.1　マスチック塗材塗り

工程１	**下地押え**	**Ａ種**	**合成樹脂エマルションシーラー**
		Ｂ種	**マスチックＣシーラー**
工程２	**塗材塗り**	**Ａ種**	**マスチック塗材Ａ**
		Ｂ種	**マスチック塗材Ｃ**
工程３	**仕上材塗り**	**Ｂ種**	**つや有合成樹脂エマルションペイント２回塗り**

⇒工程２で「マスチックＢ」削除

⇒工程３で「アクリル樹脂エナメル２回塗り」削除

平成２２年８月

18章　塗　装　工　事

２節　素地ごしらえ

18.2.1　適用範囲

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

（a）　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			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	○	○	―			木部を傷つけないように除去し、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、けば等を研磨する。
4	節止め	○	―	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	節及びその周囲等に２回はけ塗り。
5	穴埋め	○	―	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
6	研磨紙ずり	○	―	研磨紙Ｐ120～220			穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注)１．ラワン、しおじ等の場合は、必要に応じて、工程２の後、目止め処理を行う。
２．合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
３．JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

（b）　透明塗料塗りの素地ごしらえは、必要に応じて、表18．２．１の工程を行った後、次の工程を行う。

（１）　着色顔料を用いて着色兼用目止めをする場合は、はけ、へら等を用いて、着色顔料が塗面の木目に十分充填するように塗り付け、へら、乾いた布等で、色が均一になるように余分の顔料をきれいにふき取る。

（２）　着色剤を用いて着色する場合は、はけ等で色むらの出ないように塗り、塗り面の状態を見計らい、乾いた布でふき取って、色が均一になるようにする。

（３）　素地面に、仕上げに支障のおそれがある甚だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤等を用いて修正する。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
4	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント（合成樹脂）	ホルス下塗白(F4) F☆☆☆☆	弱溶剤	21.0	配合せず	0.5	配合せず
	―	木部下塗り用エマルションペイント	アクアグランドコート F☆☆☆☆	水性	0.9%	配合せず	配合せず	配合せず
5	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ（耐水形）	WDパテ（耐水形） F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250°C以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

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。

表18.2.2　鉄鋼面の素地ごしらえ

工程		種別 A種	種別 B種	種別 C種	塗料その他	面の処置	備考
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	○	―	―	―	弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い	―
		―	○	○	―	溶剤ぶき	
3	錆落し	○	―	―	―	酸漬け、中和、湯洗いにより除去	放置せず次の工程に移る。
		―	○	―	―	ブラスト法により除去	
		―	―	○	―	ディスクサンダー又はスクレーパー、ワイヤブラシ、研磨紙P120～220で除去	
4	化成皮膜処理	○	―	―	―	りん酸塩処理後、湯洗い乾燥。	

（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 A種(注1)	種別 B種	種別 C種(注2)	塗料その他	面の処置	塗付け量(kg／m²)	備考
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	○	―	―	―	弱アルカリ性液で加熱処理後、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ム酸処理若しくはクロメートフリー処理後、乾燥	―	―
4	エッチングプライマー塗り	―	○	―	JIS K 5633(エッチングプライマー)の１種	はけ又はスプレーによる１回塗り	0.05	２時間以上８時間以内に次の工程に移る。

（注）１．A種は製作工場で行うものとする。
　　２．鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて化成皮膜処理を行なったものとする。

【関西ペイント代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
4	JIS K 5633	エッチングプライマー（１種）	メタラクトＨ５ F☆☆☆☆	強溶剤	75.6%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250°C以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.2.5　モルタル面及びプラスター面の素地ごしらえ

モルタル面及びプラスター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　モルタル及びプラスター面の素地ごしらえ

工程		種別		塗料その他			面の処置
		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	○	○	―			素地を傷付けないよう除去する。
3	吸込止め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	―	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	ひび割れ、あな等を埋めて、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			パテ乾燥後、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	全面にパテ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			パテ乾燥後、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は、工程３の吸込み止めは、塗料製造所の指定するものとする。
　　2．仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程３の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。
　　3．仕上げ材が壁紙の場合は、パテ及び工程３の吸込止めは、壁紙専用のものとする。
　　4．仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は、工程３の吸込止めを省略する。
　　5．合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
3	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	ＥＰシーラー白 F☆☆☆☆	水性	2.6%	配合せず	配合せず	配合せず
	JIS K 5663	低ＶＯＣ形 合成樹脂エマルションシーラー （クリヤータイプ）	エコデラシーラー F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
4･6	JIS A 6916	建築用下地調整塗材 （Ｃ－１）	アレスカチオンフィラー F☆☆☆☆	水性	―	配合せず	配合せず	配合せず
	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ （耐水形）	ＷＤパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

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

（a）　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節の場合は、(b)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			面の処置
		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	○	○	－			素地を傷付けないように除去する。
3	下地調整塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－1又はC－2	全面に塗り付けて平滑にする。
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 A 6916	建築用下地調整塗材	C－1	全面にパテ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	
6	研磨紙ずり	○	－	研磨紙P120～220			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注) 1．ALCパネル面の場合は、工程３の前に合成樹脂エマルシ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。
2．合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
3．工程３の建築用下地調整塗材のC－1、C－2の使い分けは、15.5.5［下地調整］(a)及び(d)による。

【関西ペイント　ホルム・VOC対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
3･5	JISA 6916	建築用下地調整塗材（C－1）	アレスカチオンフィラー F☆☆☆☆	水性	－	配合せず	配合せず	配合せず
3	－	ポリマーセメント系下地調整塗材	アレスセメントフィラー F☆☆☆☆	水性	－	配合せず	配合せず	配合せず
5	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ（耐水形）	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250°C以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

（b） 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			面の処置
		A種	B種	規格番号	規格名称等	種類	
1	乾燥	○	○	－			素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物除去	○	○	－			素地を傷付けないよう除去する。
3	下地調整塗り (注)1	○	－	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－2	全面塗り付けて平滑にする。
4	吸込止め	○	○	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	全面に塗り付ける。
5	パテしごき	○	－	JASS 18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	全面に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。

(注)1．押出成形セメント板面の場合は、工程３を省略する。
2．２液形エポキシ樹脂ワニス、２液形エポキシ樹脂パテは、上塗り塗料製造所の指定する製品とする。
3．JASS 18 M-201及びM-202(2)は日本建築学会材料規格である。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
3		ポリマーセメント系 下地調整塗材	アレスセメントフィラー F☆☆☆☆	水性	－	配合せず	配合せず	配合せず
4	JASS18 M-201	反応形合成樹脂ワニス （２液形エポキシ樹脂ワニス）	浸透形シーラー F☆☆☆☆	強溶剤	73.0%	8.4%	38.2%	配合せず
	－	反応形合成樹脂ワニス （１液形エポキシ樹脂ワニス）	エポMシーラー F☆☆☆☆	弱溶剤	85.0%	配合せず	0.8%	配合せず
5	JASS18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ （２液形エポキシ樹脂パテ）	アレスエポパテ F☆☆☆☆	強溶剤	6.2%	配合せず	1.7%	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

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

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処理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			面の処置
		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乾燥させる。
2	汚れ、付着物除去	○	○	―			素地を傷付けないように除去する。
3	穴埋め、パテかい	○	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	釘頭、たたき跡、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			パテ乾燥後、表面を平らに研磨する。
5	パテしごき	○	―	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	全面にパテ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			パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注) 1．屋外及び水回り部の場合は、工程３及び工程５の合成樹脂エマルションパテは、塗料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の場合は、工程３の前に吸込止めとして反応形合成樹脂ワニス(２液形エポキシ樹脂ワニス)を全面にる。

4．仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテは、仕上塗材製造所の指定するものとする。

5．仕上げ材が壁紙の場合は、パテは、壁紙専用のものとする。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
3･5	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ（一般形）	WDパテ F☆☆☆☆	水性	0.8%	配合せず	配合せず	配合せず
		合成樹脂エマルションパテ（耐水形）水回り部の場合	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

３節　錆止め塗料塗り

18.3.1　適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに適用する。

18.3.2　塗料種別

（ａ）　鉄鋼面錆止め塗料の種別は表18.3.1にのＡ種とする。ただし、８節の場合はＢ種とする。

表18.3.1　鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			製品名	塗付け量 (kg/m²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類				
A種	次のいずれかによる。				―	―	屋外、屋内
	JIS K 5625	シアナミド鉛錆止めペイント	２種	ＳＤシアナミドサビナイト	0.10	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリー錆止めペイント	１種	ラスゴンセーフティ（Ｆ４）	0.10	30	
B種	次のいずれかによる。						屋内
	JASS 18 M-111	水系錆止めペイント	―	一液水性ザウルス　又はアクアマックスⅡ	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。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

種別	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
A	JIS K 5625	シアナミド鉛錆止めペイント（２種）	ＳＤシアナミドサビナイト Ｆ☆☆☆☆	弱溶剤	19.0%	配合せず	0.4%	10.0%
	JIS K 5674	鉛･クロムフリー錆止めペイント	ラスゴンセーフティ（Ｆ４） Ｆ☆☆☆☆	弱溶剤	22.5%	0.1%	0.8%	配合せず
B	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	一液水性ザウルス Ｆ☆☆☆☆	水性	9.0%	配合せず	配合せず	配合せず
			アクアマックスⅡ Ｆ☆☆☆☆	水性	0.4%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250°C以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は、表18.3.2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18.3.2　亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料料その他			製品名	塗付け量 (kg／m²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類				
A種	JIS K 5629	鉛酸カルシウム錆止めペイント	―	ＳＤマリンＣＰプライマー	0.10	30	屋外 屋内
B種	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	エポマリンGX 又は スーパーザウルス	0.14	40	屋外 屋内
C種	JASS 18 M-111	水系錆止めペイント	―	１液水性ザウルス 又は アクアマックスⅡ	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。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

種別	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
A	JIS K 5629	鉛酸カルシウム錆止めペイント	ＳＤマリンＣＰプライマー 未測定	弱溶剤	28.0%	配合せず	3.0%	7.6%
B	JASS18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	スーパーザウルス Ｆ☆☆☆☆	弱溶剤	35.9%	配合せず	0.4%	配合せず
	JASS18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	エポマリンＧＸ Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	33.0%	8.0%	13.0%	配合せず
C	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	一液水性ザウルス Ｆ☆☆☆☆	水性	9.0%	配合せず	配合せず	配合せず
			アクアマックスⅡ Ｆ☆☆☆☆	水性	0.4%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.3.3　錆止め塗料塗り

（a）　鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により、種別は特記による。
特記がなければ、見え掛かり部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。

表18.3.3　鉄鋼面錆止め塗料塗り

工　　程		種　別		塗り工法その他
		A種	B種	
素地ごしらえ		○(注)		18.2.3による。
1	錆止め塗料塗り（下塗り１回目）	○	○	18.3.2(a)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	―	研磨紙P120～220
3	錆止め塗料塗り（下塗り２回目）	○	○	工程１に同じ。

(注)　素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

（b）　鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。
（１）　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）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18.3.4により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等はA種とし、その他はC種とする。ただし、C種に用いる錆止め塗料は表18.3.2のB種とする。

表18.3.4　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	
素地ごしらえ		○(注)	―	―	表18.2.3によるA種 ただし、鋼製建具等はC種
		―	○(注)	―	表18.2.3によるB種
		―	―	○(注)	表18.2.3によるC種
1	錆止め塗料塗り（下塗り１回目）	○	○	○	18.3.2(b)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	―	―	研磨紙P180～240
3	錆止め塗料塗り（下塗り２回目）	○	―	―	工程１に同じ。

(注)　素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

（d）　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）　１回目の錆止め塗料塗りにおいて、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛かり部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。
（２）　２回目の錆止め塗料塗りは、原則として工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、補修塗り後に行う。ただし、取付け後塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。
(３)　鋼製建具び用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。
（e）　７節の場合の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18.7.2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。
（２）　工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、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18.3.2のB種）を１回塗る。
（３）　鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、18.7.2(b)の工法による。

（ｆ） 次の部分は、塗装しない。

（１） 7.8.2［工場塗装の範囲］(ａ)の部分

（２） 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの

（３） 床型枠用鋼製デッキプレートの類で、亜鉛めっきされたもの

（４） 鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分（中骨、力骨等を含む。）の見え隠れ部分

４節　合成樹脂調合ペイント塗り（ＳＯＰ）

18.4.1　適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

18.4.2　塗料の種類

合成樹脂調合ペイント塗りの塗料の種類は、特記による。特記がなければ、１種とする。

18.4.3　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18.4.1により、種別は特記による。特記がなければ、屋外はＡ種、屋内はＢ種とする。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表18.4.1　木部合成樹脂調合ペイント塗り

工程		種別		塗料その他			製品名	塗付け量(kg／m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ		○		18.2.2による。				―
1	下塗り（１回目）	○	○	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	ホルス下塗白（Ｆ４）	0.09
2	パテかい	―	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	WDパテ（耐水形）	―
3	下塗り（２回目）	○	―	JISS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	ホルス下塗白（Ｆ４）	0.09
3	研磨紙ずり	―	○	研磨紙Ｐ120～220				―
4	中塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	―	エコホルス（Ｆ４）Ⅱ	0.09
5	上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	―	エコホルス（Ｆ４）Ⅱ	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．JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント（合成樹脂）	ホルス下塗白(F4) F☆☆☆☆	弱溶剤	22.0%	配合せず	0.4%	配合せず
	―	木部下塗り用エマルションペイント	アクアグランドコート F☆☆☆☆	水性	0.9%	配合せず	配合せず	配合せず
2	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ（耐水形）	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合せず	配合せず	配合せず
4･5	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント（１種）	エコホルス(F4) Ⅱ F☆☆☆☆	弱溶剤	31.0%	配合せず	0.6%	配合せず
			パワーホルス(F4)１種 F☆☆☆☆	弱溶剤	32.0%	配合せず	0.6%	配合せず
	―	特殊ウレタン樹脂エマルションペイント	アレス水性ナノトップU F☆☆☆☆	水性	5.5%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや調整合成樹脂エマルションペイント	アレス水性ネクスト F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.4.4　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂ペイント塗りは表18.4.2により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.4.2　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工　　程		種　別		塗　料　そ　の　他		製　品　名	塗付け量 (kg／m²)
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称		
錆止め塗料塗り		○(注)		18.3.3(ａ)による。			―
1	中　塗　り (１回目)	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	パワーホルス(F4)１種	0.09
2	研磨紙ずり	○	―	研磨紙Ｐ220～240			―
3	中　塗　り (２回目)	○	―	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	パワーホルス(F4)１種	0.09
4	上　塗　り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	パワーホルス(F4)１種	0.08

(注)　錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1・3・4	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント（１種）	パワーホルス(F4)１種 F☆☆☆☆	弱溶剤	32.0%	配合せず	0.6%	配合せず
			エコホルス(F4)Ⅱ F☆☆☆☆	弱溶剤	31.0%	配合せず	0.6%	配合せず
	―	特殊ウレタン樹脂エマルションペイント	アレス水性ナノトップＵ F☆☆☆☆	水性	5.5%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや調整合成樹脂エマルションペイント	アレス水性ネクスト F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.4.5　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18.4.3による。

表18.4.3　亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工　　程		塗料その他		製品名	塗付け量 (kg／m²)
		規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り		18.3.3(b)による。			―
1	中　塗　り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	パワーホルス(F4)１種	0.09
2	上　塗　り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	パワーホルス(F4)１種	0.08

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1･2	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント（１種）	パワーホルス(F4)１種 F☆☆☆☆	弱溶剤	32.0%	配合せず	0.6%	配合せず
			エコホルス(F4)Ⅱ F☆☆☆☆	弱溶剤	31.0%	配合せず	0.6%	配合せず
	―	特殊ウレタン樹脂エマルションペイント	アレス水性ナノトップＵ F☆☆☆☆	水性	5.5%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや調整合成樹脂エマルションペイント	アレス水性ネクスト F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。

ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。

尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

５節　クリヤラッカー塗り（ＣＬ）

18.5.1　適用範囲

この節は、木部のクリヤラッカー塗りに適用する。

18.5.2　クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表18.5.1により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表18.5.1　木部クリヤラッカー塗り

工程		種別		塗料その他			製品名	塗付け量(kg／㎡)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ		○(注)		18.2.2による。				―
1	下塗り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッドシーラー		
2	目止め	○	―	目止め剤				―
3	中塗り	○	―	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	サンジングシーラー		
4	研磨紙ずり	○	―	研磨紙Ｐ220～240				―
5	上塗り（１回目）	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤラッカー		
6	研磨紙ずり	○	―	研磨紙Ｐ240～320				―
7	上塗り（２回目）	○	―	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤラッカー		
8	仕上げ塗り	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤラッカー		

(注) １．素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
　　２．着色兼用目止めとする場合は、工程２を省略する。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
3	―	ラッカー系シーラー (サンジングシーラー)	セルバ30サンジングシーラー Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	69.0%	16.6%	17.7%	配合せず
5・7・8	―	ニトロセルロ-スラッカ- (木材用クリヤラッカー)	セルバ61木材用クリヤーラッカー Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	69.0%	28.%	4.2%	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ・ｷｼﾚﾝ・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

６節　アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り（ＮＡＤ）

18.6.1　適用範囲

この節は、屋内のコンクリート面、モルタル面等のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

18.6.2　アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りは表18.7.1により種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表18.7.1　アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

工程		種別		塗料その他		製品名	塗付け量(kg／㎡)
		Ａ種	Ｂ種	規格番号	規格名称		
素地ごしらえ		○(注)1		素地の乾燥を十分に行い、汚れ及び付着物を除去する。(注)2(注)3(注)4			―
1	下塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	アレスセラマイルド	0.10
2	研磨紙ずり	○	―	研磨紙Ｐ220～240			
3	中塗り	○	―	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	アレスセラマイルド	0.10
4	上塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	アレスセラマイルド	0.10

(注)１．素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
２．モルタル面の素地ごしらえは、表18.2.4によるＢ種とする。
３．コンクリート面の素地ごしらえは、表18.2.5によるＢ種とする。
４．押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるＢ種とする。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1・3・4	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	アレスセラマイルド Ｆ☆☆☆☆	弱溶剤	34.8%	配合せず	2.3%	(＊３)
		低臭形 アクリル樹脂系非水分散形塗料	アレスセラマイルドエコ Ｆ☆☆☆☆	弱溶剤	35.0%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ・ｷｼﾚﾝ・鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。
*3:黄色の原色には鉛を含有しております。

７節　耐候性塗料塗り（ＤＰ）

18.7.1　適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面等の耐候性塗料塗りに適用する。

18.7.2　鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a)鉄鋼面耐候性塗料塗りは表18.7.1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。

表18.7.1　鉄鋼面耐候性塗料塗り

工　　程		塗料その他			製品名	塗付け量 (kg／m²)
		規格番号	規格名称	種類又は等級		
素地こしらえ		表18.2.2によるＢ種				
1	下塗り（１回目）	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	２種	ＳＤジンク１００	0.14
2	下塗り（２回目）	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	Ａ種	エスコ	0.14
3	下塗り（３回目）	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	Ａ種	エスコ	0.14
4	研磨紙ずり	研磨紙Ｐ120～220				―
5	中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	中塗り塗料	セラテクトマイルド中塗 セラテクトＦ中塗 カンペフロンＨＤ中塗 シリコテクトＡＣ中塗 セラテクトＵ中塗 レタン中塗Ｅ	0.14
6	上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	等級は特記による。	セラテクトＦマイルド上塗 セラテクトＦ上塗 カンペフロンＨＤ上塗 シリコテクトＡＣ上塗 セラテクトＵマイルド上塗 セラテクトＵ上塗 レタン６０００	0.10

(注)工程６まで、製作工場で行う場合は、工程４は省略する。

（b）　鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。

（１）　下塗りは、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、組立前に下塗りを行う。

（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、構造物用さび止めペイント（Ａ種）を３回塗る。

（３）　現場組立後、現場接合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18.3.2のＢ種）を３回塗る。

【表18.7.1　鉄鋼面耐候性塗料塗り　関西ペイント対応製品の環境性能表】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級（＊４）	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー(２種)	ＳＤジンク１００ 未測定	強溶剤	17.7%	6.5%	4.0%	配合せず
2,3	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント（Ａ種）	エスコ Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	29.6%	1.8%	14.4%	配合せず
5	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料（中塗り塗料）	セラテクトマイルド中塗	弱溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			セラテクトＦ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			カンペフロンＨＤ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			シリコテクトＡＣ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			セラテクトＵ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			レタン中塗Ｅ	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
6	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料（上塗り塗料１級）	セラテクトＦマイルド上塗	弱溶剤	36.0%	配合せず	0.7%	配合せず
			セラテクトＦ上塗	強溶剤	35.7%	配合せず	18.0%	配合せず
			カンペフロンＨＤ上塗	強溶剤	33.7%	配合せず	22.7%	配合せず
		鋼構造物用耐候性塗料（上塗り塗料２級）	シリコテクトＡＣ上塗	強溶剤	39.2%	3.9%	22.7%	配合せず
		鋼構造物用耐候性塗料（上塗り塗料３級）	セラテクトＵマイルド上塗	弱溶剤	37.7%	配合せず	3.7%	配合せず
			セラテクトＵ上塗	強溶剤	42.4%%	配合せず	21.6%	配合せず
			レタン６０００	強溶剤	41.7%%	配合せず	21.6%	(＊３)

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:鉛は配合していません。但し、鉛系顔料を使用した調色も可能となりますので、詳細は弊社までお問合せください。

*4:JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料は屋外用塗料であり、ホルムアルデヒド放散等級の対象外となります。

18.7.3　亜鉛めっき鋼面耐候性塗り

（a）　亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表18.7~~9~~.2による。

表18.7.2　亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

工　　程		塗料その他			製品名	塗付け量 (kg／m²)
		規格番号	規格名称	種　類		
素地ごしらえ		表18.2.3によるA種				―
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	エポマリンGX	0.14
2	研磨紙ずり	研磨紙P120～220				―
3	中塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	中塗り塗料	セラテクトマイルド中塗 セラテクトF中塗 カンペフロンHD中塗 シリコテクトAC中塗 セラテクトU中塗 レタン中塗E	0.14
4	上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	等級は特記による。	セラテクトFマイルド上塗 セラテクトF上塗 カンペフロンHD上塗 シリコテクトAC上塗 セラテクトUマイルド上塗 セラテクトU上塗 レタン６０００	0.10

1．工程4まで製作工場にて行う。
2．鋼製建具等の下塗りの工法は、18.3.3（e）による。
3．JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

【表7.8.2　亜鉛めっき鋼面耐候性塗塗り　関西ペイント対応製品の環境性能表】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級（＊４）	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント（Ａ種、Ｂ種）	エポマリンＧＸ Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	33.0%	8.0%	13.0%	配合せず
	(JASS18 M-109)相当	(変性エポキシ樹脂プライマー)						
3	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料（中塗り塗料）	セラテクトマイルド中塗	弱溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			セラテクトＦ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			カンペフロンＨＤ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			シリコテクトＡＣ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			セラテクトＵ中塗	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
			レタン中塗Ｅ	強溶剤	31.6%	配合せず	3.8%	配合せず
4	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料（上塗り塗料１級）	セラテクトＦマイルド上塗	弱溶剤	36.0%	配合せず	0.7%	配合せず
			セラテクトＦ上塗	強溶剤	35.7%	配合せず	18.0%	配合せず
			カンペフロンＨＤ上塗	強溶剤	33.7%	配合せず	22.7%	配合せず
		鋼構造物用耐候性塗料（上塗り塗料２級）	シリコテクトＡＣ上塗	強溶剤	39.2%	3.9%	22.7%	配合せず
		鋼構造物用耐候性塗料（上塗り塗料３級）	セラテクトＵマイルド上塗	弱溶剤	37.7%	配合せず	3.7%	配合せず
			セラテクトＵ上塗	強溶剤	42.4%%	配合せず	21.6%	配合せず
			レタン６０００	強溶剤	41.7%%	配合せず	21.6%	(＊３)

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:鉛は配合していません。但し、鉛系顔料を使用した調色も可能となりますので、詳細は弊社までお問合せください。

*4:JIS K 5659 鋼構造物用耐候性塗料は屋外用塗料であり、ホルムアルデヒド放散等級の対象外となります。

18.7.4　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18.7.3による。

表18.7.3　コンクリート面及び押出成形セメント板面の２液形ポリウレタンエナメル塗り

工程		種別 A種	種別 B種	種別 C種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称（種類）	塗料その他 種類	製品名	塗付け量 (kg／m²)
素地ごしらえ		○			表18.2.6によるA種				―
1	下塗り	○	○	○	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	２液形エポキシ樹脂ワニス	浸透形シーラー	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	―	ムキフッソ中塗	0.14
			○		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	セラMシリコンⅡ中塗	0.14
				○	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	セラMレタン	0.14
3	上塗り	○			JIS K 5658	建築用ふっ素樹脂塗料		（相当品）ムキフッソ	0.10
			○		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	セラMシリコンⅡ	0.10
				○	JIS K 5656	建築用ポリウレタン樹脂塗料		セラMレタン	0.10

(注) 1．素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
　　2．JASS 18 M-201、M403、M-404及びM-403は、日本建築学会材料規格である。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】※JIS K 5656は廃止され、K 5658は建築用耐候性塗料に変更された。

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JASS18 M-201	反応形合成樹脂ワニス (２液形エポキシ樹脂ワニス)	浸透形シーラー F☆☆☆☆	強溶剤	73.0%	8.4%	38.2%	配合せず
	―	反応形合成樹脂ワニス (１液形エポキシ樹脂ワニス)	エポMシーラー F☆☆☆☆	弱溶剤	85.0%	配合せず	0.8%	配合せず
2	JASS 18 M-405	常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り	ムキフッソ中塗 F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合せず	3.2%	配合せず
	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）	セラMシリコンⅡ中塗 F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合せず	3.2%	配合せず
	JASS 18 M-403	２液形ポリウレタンエナメル用中塗り	セラMレタン F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合せず	3.2%	(＊４)
3	―	ターペン可溶形フッ素樹脂塗料上塗	ムキフッソ F☆☆☆☆	弱溶剤	33.3%	配合せず	0.9%	配合せず
	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	セラMシリコンⅡ F☆☆☆☆	弱溶剤	36.9%	配合せず	0.5%	配合せず
	(旧)JIS K 5656	建築用ポリウレタン樹脂塗料	セラMレタン F☆☆☆☆	弱溶剤	34.2%	配合せず	3.2%	(＊４)

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。
*3:ｼｰﾘﾝｸﾞ材の上に塗装される場合は、可塑剤の影響による造膜不良が予測されますので、弊社へご相談ください。
*4:黄色・オレンジ色原色には鉛を含有しております。

８節　つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（ＥＰ－Ｇ）

18.8.1　適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

18.8.2　コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.8.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。
なお、天井面等の見上げ部分は、工程３を省略する。

表18.8.1　コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工程		種別		塗料その他		製品名	塗付け量 (kg／m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称		
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.5、18.2.6又は18.2.7による。			―
1	下塗り	○	○	JISK 5663	合成樹脂エマルションシーラー	ＥＰシーラー　白	0.07
2	中塗り（１回目）	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	アレスアクアグロス	0.10
3	研磨紙ずり	○	―	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ションペイント	アレスアクアグロス	0.10
5	上塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	アレスアクアグロス	0.10

(注)１．素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
　　２．押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるＢ種とする。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	ＥＰシーラー　白 F☆☆☆☆	水性	2.6%	配合せず	配合せず	配合せず
			エコデラシーラー F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
2・4・5	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	アレスアクアグロス F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合せず	配合せず	配合せず
		つや有合成樹脂エマルションペイント	カンペＧＰ F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや有合成樹脂エマルションペイント	アレスエコクリーングロス F☆☆☆☆	水性	0.1%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250°C以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.8.3　木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

屋内の木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表18.8.2による。ただし、多孔広葉樹の場合を除く。

表18.12.2　木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工　　程		塗料その他			製　品　名	塗付け量 (kg／m²)
		規格番号	規格名称	種　類		
素地ごしらえ		18.2.2による。				―
1	下　塗　り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	―	ＥＰシーラー 白	0.07
2	パテかい	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	WDパテ（耐水形）	―
3	研磨紙ずり	研磨紙Ｐ120～220				―
4	中　塗　り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	―	アレスアクアグロス	0.10
5	上　塗　り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	―	アレスアクアグロス	0.10

(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．下塗りに用いる合成樹脂エマルションシーラーは、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JIS K 5663	合成樹脂 エマルションシーラー	ＥＰシーラー　白 F☆☆☆☆	水性	2.6%	配合せず	配合せず	配合せず
			エコデラシーラー F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
	―	木部下塗用 エマルションペイント	アクアグランドコート F☆☆☆☆	水性	0.9%	配合せず	配合せず	配合せず
2	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ （耐水形）	WDパテ(耐水形) F☆☆☆☆	水性	5.0%	配合せず	配合せず	配合せず
4･5	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルションペイント	アレスアクアグロス F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合せず	配合せず	配合せず
			カンペＧＰ F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや有合成樹脂 エマルションペイント	アレスエコクリーングロス F☆☆☆☆	水性	0.1%	配合せず	配合せず	配合せず
	―	低ＶＯＣ形つや調整合成樹脂 エマルションペイント	アレス水性ネクスト F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
		特殊ウレタン樹脂 エマルションペイント	アレス水性ナノトップＵ F☆☆☆☆	水性	5.5%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.8.4　鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.8.3により、種別は特記による。
特記がなければ、B種とする。

表18.8.3　鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工　　程		種　別		塗 料 そ の 他		製　品　名	塗付け量 (kg／m²)
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称		
錆止め塗料塗り		○(注)		18.3.3(ａ)による。			―
1	中　塗　り (１回目)	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルション ペイント	アスカⅡ	0.10
2	研磨紙ずり	○	―	研磨紙又は耐水研磨紙Ｐ220～240			―
3	中　塗　り (２回目)	○	―	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルション ペイント	アスカⅡ	0.10
4	上　塗　り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルション ペイント	アスカⅡ	0.10

(注)　錆止め塗料塗りの種別は、塗料その他の欄による。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
4･5	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルションペイント	アスカⅡ Ｆ☆☆☆☆	水性	4.3%	配合せず	配合せず	配合せず
	―	特殊ウレタン樹脂 エマルションペイント	アレス水性ナノトップＵ Ｆ☆☆☆☆	水性	5.5%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや調整合成樹脂 エマルションペイント	アレス水性ネクスト Ｆ☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

18.8.5　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表18.8.4による。

表18.8.4　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工　　程		塗料その他		製品名	塗付け量 (kg／m²)
		規格番号	規格名称		
錆止め塗料塗り		18.3.3(b)による。			―
1	中　塗　り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	アスカⅡ	0.10
2	上　塗　り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	アスカⅡ	0.10

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1･2	JIS K 5660	つや有合成樹脂 エマルションペイント	アスカⅡ F☆☆☆☆	水性	4.3%	配合せず	配合せず	配合せず
	―	特殊ウレタン樹脂 エマルションペイント	アレス水性ナノトップU F☆☆☆☆	水性	5.5%	配合せず	配合せず	配合せず
		低ＶＯＣ形つや調整合成樹脂 エマルションペイント	アレス水性ネクスト F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

９節　合成樹脂エマルションペイント塗り（ＥＰ）

18.9.1　適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等の合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

18.9.2　合成樹脂エマルションペイント塗り

合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.9.1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。

表18.9.1　合成樹脂エマルションペイント塗り

工程		種別		塗料その他			製品名	塗付け量 (kg／㎡)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.5、18.2.6又は18.2.7による。				―
1	下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	―	ＥＰシーラー　白	0.07
2	中塗り（１回目）	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	１種	ビニデラックス300	0.10
3	研磨紙ずり	○	―	研磨紙Ｐ220～240				―
4	中塗り（２回目）	○	―	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	１種	ビニデラックス300	0.10
5	上塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	１種	ビニデラックス300	0.10

(注)１．素地ごしらえの種別は、その塗料の欄による。
　　２．押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるＢ種とする。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JIS K 5663	合成樹脂 エマルションシーラー	ＥＰシーラー　白 Ｆ☆☆☆☆	水性	2.6%	配合せず	配合せず	配合せず
			エコデラシーラー Ｆ☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
2･4･5	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント（１種）	ビニデラックス３００ Ｆ☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
		多機能低ＶＯＣ形 合成樹脂エマルションペイント（１種）	エコクリーン　マット Ｆ☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
			エコデラックスⅡ Ｆ☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

10節　合成樹脂エマルション模様塗料塗り（ＥＰ－Ｔ）

18.10.1　適用範囲

この節は、屋内のコンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等の合成樹脂エマルション模様塗料塗りに適用する。

18.10.2　コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルション模様塗料塗り

コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルション模様塗料塗りは表18.10.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表18.10.1　コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルション模様塗料塗り

工程		種別		塗料その他			製品名	塗付け量 (kg／m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種別		
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.5、18.2.6又は18.2.7による。				―
1	下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	―	ＥＰシーラー　白	0.07
2	中塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	１種	ビニデラックス300	0.10
3	上塗り	○	○	JIS K 5668	合成樹脂エマルション模様塗料	２種	該当品無し	0.60
4	仕上げ塗り	○	―	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	１種	ビニデラックス300	0.14

(注)１．素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
　　２．押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるＢ種とする。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品】

工程	規格番号	規格名称（種類）	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1	JIS K 5663	合成樹脂 エマルションシーラー	ＥＰシーラー　白 F☆☆☆☆	水性	2.6%	配合せず	配合せず	配合せず
			エコデラシーラー F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
2･4	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント（１種）	ビニデラックス３００ F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
		多機能低ＶＯＣ形 合成樹脂エマルションペイント（１種）	エコクリーン　マット F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず
			エコデラックスⅡ F☆☆☆☆	水性	0.3%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

11節　ウレタン樹脂ワニス塗り（ＵＣ）

18.11.1　適用範囲

この節は、木部のウレタン樹脂ワニス塗りに適用する。

18.11.2　ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは表18.11.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表18.11.1　ウレタン樹脂ワニス塗り

工程		種別		塗料その他		製品名	塗付け量(kg／m²)	
		Ａ種	Ｂ種	規格番号	規格名称		１液形	２液形
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.2による。			―	―
1	下塗り	○	○	JASS 18 M-301	１液形油変性ポリウレタンワニス	該当品なし	0.05	
				JASS 18 M-502	２液形ポリウレタンワニス	アレスレタンクリヤー		0.06
2	研磨紙ずり	○	―	研磨紙　P220～240			―	―
3	中塗り	○	―	JASS 18 M-301	１液形油変性ポリウレタンワニス	該当品なし	0.05	
				JASS 18 M-502	２液形ポリウレタンワニス	アレスレタンクリヤー		0.06
4	上塗り	○	○	JASS 18 M-301	１液形油変性ポリウレタンワニス	該当品なし	0.05	
				JASS 18 M-502	２液形ポリウレタンワニス	アレスレタンクリヤー		0.06

(注)１．素地ごしらえの種別は塗料その他の欄による。
２．一般木部及びフローリングは、１液形とする。
３．JASS 18 M-301及びM-502は日本建築学会規格である。

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品　一般木部用途】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1・3・4	JASS 18 M-502	２液形 ポリウレタンワニス	アレスレタンクリヤー F☆☆☆☆	強溶剤	63.6%	配合せず	20.2%	配合せず

【関西ペイント　ホルム・ＶＯＣ対応代表製品　床(フローリング)用途】

工程	規格番号	規格名称・種類	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1・3・5	JASS 18 M-301	１液形 ポリウレタンワニス	該当品なし	―	―	―	―	―
	―	１液形 水性ポリウレタンワニス	アレス水性木部用クリヤーＵ F☆☆☆☆	水性	15.5%	配合せず	配合せず	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250°C以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。
*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。
***3:床用塗料の代表製品をご提案しておりますが、用途によっては対応できないケースがございますので、床用塗料の仕様につきましてはその都度、弊社までご相談ください。**

12節　オイルステイン塗り（ＯＳ）

18.12.1　適用範囲

この節は、木部のオイルステイン塗りに適用する。

18.12.2　オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表18.12.1による。

表18.12.1　オイルステイン塗り

工　　程		塗 料 そ の 他	製　品　名	塗付け量 (kg／㎡)
素地ごしらえ		汚れ及び付着物を除去する。		―
1	1 回 目 塗 り	オイルステイン	ソルコロⅡ	0.03
2	ふ　き　取　り	全面白木綿布片でふき取る。		―
3	2 回 目 塗 り	オイルステイン	ソルコロⅡ	0.03
4	ふ　き　取　り	全面白木綿布片でふき取る。		―

【関西ペイント代表製品】

工程	規格番号	規格名称	製品名 ホルム放散等級	溶剤区分	TVOC	ﾄﾙｴﾝ	ｷｼﾚﾝ	鉛
1･3	―	オイルステイン	ソルコロⅡ 規制対象外(*3)	弱溶剤	90.2%	配合せず	46.7%	配合せず

*1:TVOC(%):塗料配合中に含有する沸点250℃以下の揮発性有機化合物の総量を記載しています。

*2:配合量の数値は白の数値を記載しています。調色品については、色相により若干異なります。
ﾄﾙｴﾝ･ｷｼﾚﾝ･鉛を配合していない塗料においても、原材料等の不純物質として極微量検出される場合があります。
尚、配合量の数値は、現在の原料情報に基づいたものであり、実際の測定結果ではありません。

*3:平成15年8月７日付国土交通省告示により、ｵｲﾙｽﾃｲﾝは規制対象外となり、規制を受けることなく使用する事ができるようになりました。

13節　木材保護塗料塗り（ＷＰ）

18.13.1　適用範囲

この節は、木部の木部保護塗料塗りに適用する。

18.13.2　オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表18.13.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表18.13.1　木材保護塗料塗り

工　　程		種別		塗料その他		製品名	塗付け量 (kg／㎡)
		A種	B種	規格番号	規格名称		
下地調整		○(注)1		18.2.2による。			―
1	下塗り	○	○	JASS 18 M-307	木材保護塗料	（キシラデコール）	0.08
2	上塗り（１回目）	○	○	JASS 18 M-307	木材保護塗料	（キシラデコール）	0.08
3	上塗り（２回目）	○	―	JASS 18 M-307	木材保護塗料	（キシラデコール）	0.06

(注)1.素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
　　2. JASS 18 M-307は、日本建築学会材料規格である。

14節　マスチック塗材塗り

18.14.1　適用範囲

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パネル面に、マスチック塗材を多孔質のハンドローラーを用いて塗る工法に適用する。

18.14.2　マスチック塗材塗り

（a）　マスチック塗材塗りは、表18.14.1による。種別並びにA種及びC種の凸面処理仕上げは、特記による。

表18.17.1　マスチック塗材塗り

工　　程		種　別		塗料その他	製　品　名	塗付け量 (kg／㎡)
		A種	C種			
1	素地ごしらえ	○(注)1		18.2.5又は18.2.6による。		―
2	下地押さえ	○	―	合成樹脂エマルションシーラー	EPシーラー透明	0.12
		―	○	マスチックC用シーラー	アレスマスチックC シーラー	0.12
3	塗材塗り	○	―	マスチック塗材A	アレスマスチックA	1.20 (1.50)
		―	○	マスチック塗材C	アレスマスチックC	1.80 (2.20)
			○	つや有合成樹脂エマルションペイント 2回塗り	カンペGP	0.20 (0.25)

(注) 1．素地ごしらえの種別は、塗材その他の欄による。
　　 2．押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表18.2.6によるB種とする。

（b）　仕上材塗りはアクリル樹脂エナメル又はつや有合成樹脂エマルションペイントとし、種類及び適用は特記による。
（c）　マスチック塗材は、製造所において調合されたものとする。
（d）　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。
（e）　塗付けは、下地にくばり塗りを行ったのち、均し塗りを行い、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。
（f）　塗継ぎ幅は、800㎜程度を標準として、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。
（g）　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。