国土交通省大臣官房官庁営繕部監修

公共建築改修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　　**改　修**

４章　外壁改修工事

２節　材　料
６節　塗り仕上げ外壁等の改修

国土交通省大臣官房管庁営繕部監修
公共建築改修工事標準仕様書の上記章
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

4章　外壁改修工事

2節　材　料

4.2.1　適用範囲

この節は、外壁改修工事に使用する材料に適用する。

4.2.2　工法別使用材料

(j)　塗り仕上げ用材料

(1)　仕上塗材

(ⅰ)仕上塗材は、JIS　A　6909（建築用仕上塗材）により、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。

(ⅱ)仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法は、表4.2.4により、適用は特記による。

(ⅲ)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。

(ⅳ)複層仕上塗材の上塗材の種類は、表4.2.4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。

(ⅴ)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。

(2)　下地調整塗材は、JIS　A　6916（建築用下地調整塗材）による。

(3)　水は、(g)(4)による。

(4)　ポリマ-セメントモルタルは(b)(3)による。

(5)　塗膜はく離剤は、実績等の資料を監督職員に提出する。

(6)　(1)から(5) 以外の材料は、仕上塗材製造所の指定する製品とする。

表4.2.4　仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法（その１）

種　　類	呼　び　名	仕上げの形状	工法(注)5	所要量（kg／㎡）(注)6	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	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	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	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		
		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	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	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		
	防水形外装薄塗材Ｅ	ゆず肌状 さざ波状	ローラー	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		
	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
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 ひき起し 掻き落とし	こて	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 ひき起し	こて ローラー	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

表4.2.4　仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法（その２）

種　　類	呼　び　名	仕上げの形状	工法(注)5	所要量（kg／㎡）(注)6	塗り回数
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	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	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	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	1 1
		ゆず肌状	ローラー	主材基層　1.7以上 主材模様　0.9以上 上塗材　0.25以上	2 1 2
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材E 可とう形改修塗材RE 可とう形改修塗材CE	平たん状	ローラー	下塗材　0.3以上 上塗材　0.25以上	1 2
		さざ波	ローラー	下塗材　0.8以上 上塗材　0.25以上	1 2
		ゆず肌状	吹付け		

(注)1.下塗材を省略する場合は、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、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げ塗材（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、4.6.5(g)(4)(ｉ)による。

表4.2.5　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、防水形複層塗材及び可とう形改修塗材には適用しない。

ＪＩＳ　Ａ　６９０９　建築用仕上塗材

「表4.2.4　仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法」に対する関西ペイント該当製品

表4.2.4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
	凸凹状	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：アレスアクアシリコンＡＣⅡ コスモアクリル コスモレタン コスモシリコン
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 凹凸模様	ローラー 吹付け	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
可とう形改修塗材Ｅ	ゆず肌状 凹凸模様 平たん状 さざ波	ローラー 吹付け	主材Ａ：アレスホルダーＧⅡ アレスホルダーＺ アレスホルダーＧⅡデコ（凹凸模様／吹付け用） 上塗Ａ：アレスアクアグロス コスモレタン アレスアクアレタン コスモシリコン アレスアクアシリコンＡＣⅡ 主材Ｂ：アレス弾性ホルダー防水形 上塗Ｂ：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

＊可とう形改修塗材Ｅにおいて、主材Ａ／上塗Ａ及び主材Ｂ／上塗Ｂの組み合せがJIS仕様になります。

ＪＩＳ　Ａ　６９１６　建築用下地調整塗材の規格・関西ペイント該当製品は巻末の資料をご覧下さい。

6節　塗り仕上げ外壁等の改修

4.6.1　適　用　範　囲

この節は、既存の仕上塗材塗り仕上げ等を改修する場合並びにコンクリート打放し仕上げ外壁及びモルタル塗り仕上げ外壁等に仕上塗材塗り等を行う場合に適用する。

4.6.2　仕上塗材仕上げ一般事項

(a)　仕上げの色合、模様、つや等は、見本帳又は見本塗板による。なお見本塗板は、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等は、7.1.4［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、7.1.6［施工管理］(a)による。

(d)　降雨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は、特記がなければ、表4.6.1による。ただし、防水形の仕上塗材の場合の所要量等の確認方法は、表4.6.1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4.6.1　所要量の確認

確　認　項　目	仕　上　げ　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

(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後に行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。

(h)　各種塗料塗りを行う場合は、７章［塗装改修工事］による。

(i)　コンクリート面のひび割れ部及び欠損部の処置は、３節による。

(j)　モルタル面のひび割れ部、欠損部及び浮き部の処置は、４節による。

4.6.3　既存塗膜等の除去及び下地処理

(a)　既存塗膜の劣化部の除去及び下地の処理の工法は、次により、適用は特記による。

(1) サンダー工法

(2) 高圧水洗工法

(3) 塗膜はく離剤工法

(4) 水洗い工法

(b)　下地調整で、下地調整塗材に代えてポリマーセメントモルタル又は防水形仕上塗材主材を使用する場合は、特記による。

(c)　サンダー工法

(1) 工程は、表4.6.2により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上面全体とする。

表4.6.2　サンダー工法

工　　程		除去・下地処理方法
1	劣化膜の除去	脆弱化した塗膜の表面及びふくれ等をサンダー・スクレーパー等により除去する。
2	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
3	水洗い・清掃	紛化物、付着物等は、高圧水洗機(10MPa程度以上)を使用して除去し、清掃を行う。
4	下地処理	サンダー等により部分的に除去した箇所を、セメント系下地調整塗材を充填し、段差のないよう全体を調整する。

(2) 高圧水洗機は、紛化物、付着物等の除去に適したものとする。

(d) 高圧水洗工法

(1) 工程は、表4.6.3により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上面全体とする。

表4.6.3 高圧水洗工法

工程		除去・下地処理方法
1	既存塗膜及び下地劣化部の除去	高圧水洗機(30MPa程度以上)を使用し、既存塗膜及び下地コンクリートの劣化部を除去する。
2	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
3	下地処理	全面を下地調整塗材でしごき塗りを行い、平らに仕上げる。

(2) 高圧水洗機の加圧力を30ＭＰa程度以上とする。ただし、コンクリート表面及び既存塗膜の付着強度により異なるため、試験施工を行い監督職員の承諾を受ける。

(3) 高圧水洗機を使用し、既存塗膜を除去する場合は、専門的な知識を有する技術者の施工とする。
なお、高圧水による事故の防止に努める。

(4) 床版下及び厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程３を省略する。

(e) 塗膜はく離剤工法

(1) 工程は、表4.6.4により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上面全体とする。

表4.6.4 塗膜はく離剤工法

工程		除去・下地処理方法
1	塗膜の除去	塗膜はく離剤を使用し、スクレーパー等により既存塗膜をすべて除去する。
2	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
3	水洗い	塗膜、紛化物等の除去、清掃を行う
4	下地処理	全面下地調整塗材でしごき塗りを行い、平らに仕上げる。

(2) 塗膜はく離剤は、試験施工を行い、監督職員の承諾を受ける。

(3) 塗膜はく離剤を使用し、既存塗膜を除去する場合は、はく離剤等が残り、新規塗膜に影響を与えることのないよう除去する。

(4) 床版下及び厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程４を省略する。

(f) 水洗い工程

(1) 工程は、表4.6.5により、処理範囲は特記による。
特記がなければ(c)から(e)の処理範囲以外の既存仕上面全面とする。

表4.6.5 水洗い工法

工程		除去・下地処理方法
1	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
2	水洗い・清掃	紛化物、付着物等をデッキブラシ等を用いて水洗いし、除去・清掃する。

(2) 水洗いで、デッキブラシによる水洗いに代えて高圧水洗機を使用する場合は、紛化物・付着物等の除去に適した加圧力のあるものとし、監督職員の承諾を受ける。

(g)　モルタル下地の仕上げは表4.6.6により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表4.6.6　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， 外装厚塗材Ｓｉ，外装厚塗材Ｅ，複層塗材ＣＥ， 複層塗材Ｓｉ，複層塗材Ｅ	○	○	○	薄塗材の場合は 金ごて又は木ごて
外装厚塗材Ｃ	○	－	○	－
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ＲＥ，防水方複層塗材ＲＳ	－	○	－	－
可とう形改修塗材Ｅ，可とう形改修塗材ＲＥ， 可とう形改修塗材ＣＥ	－	－	－	－

（注）可とう形改修用仕上塗材は、既存塗膜を下地とする改修に適用

(h)　ＡＬＣパネルの場合は、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。

(i)　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。

4.6.4　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、１～２mm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)の下地調整剤Ｃ－２に代えて、下地調整材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する場合は、省略することができる。

(c)　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。

(d)　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。

4.6.5　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、だれ、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、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、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、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、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)　外装厚塗材Ｃ

(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、溶剤系の下塗材及び上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。なお、練混ぜ量は、製造所の指定する可使時間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、塗残しのないよう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後に、見本塗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、(b)(3)(ⅲ)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。

(f)　外装厚塗材Ｓｉ及び外装厚塗材Ｅ

(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、(e)(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、(e)(4)による。

(g)　複層塗材Ｃ Ｅ及び複層塗材Ｒ Ｅ

(1)　材料の練混ぜ

(ｉ)　材料の練混ぜは、(e)(1)による。

(ⅱ)　２液形上塗材は、薄める前に基剤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、(a)(3)(ⅱ)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。

(h) 複層塗材Ｓｉ及び複層塗材Ｅ

(1) 材料の練混ぜは、(f)(1)及び(g)(1)(ⅱ)による。
(2) 下塗りは、(a)(2)による。
(3) 主材塗は、(g)(3)による。
(4) 上塗りは、(g)(4)による。

(i) 可とう形複層塗材ＣＥ

(1) 材料の練混ぜは、(g)(2)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、(e)(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、(g)(4)(ⅱ)による。

(j) 複層塗材ＲＳ

(1) 材料の練混ぜ
(ⅰ) 材料の練混ぜは、(d)(1)による。なお、練混ぜ量は製造所の指定する可使時間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、薄める前に基剤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、(g)(3)による。
(4) 上塗りは、(g)(4)による。

(k) 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、(g)(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塗り付ける。
(ⅱ) 模様塗りは、(c)(4)(ⅱ)による。
(5) 上塗りは、(g)(4)(ⅱ)による。

(l) 防水形複層塗材Ｅ

(1) 材料の練混ぜは、(h)(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、(k)(4)による。
(5) 上塗りは、(g)(4)(ⅱ)による。

(m) 防水形複層塗材ＲＳ

(1) 材料の練混ぜは、(j)(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、(k)(4)による。
(5) 上塗りは、(g)(4)(ⅱ)による。

(n)　可とう形改修塗材Ｅ

(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。なお、２液形上塗材は、(g)(1)(ⅱ)による。

(2)　主材塗りは、(c)(4)(ⅱ)による。

(3)　上塗りは、(g)(4)(ⅱ)による。

(o)　可とう形改修塗材ＲＥ及び可とう形改修塗材ＣＥ

(1)　材料の練混ぜは、(n)(1)による。なお、練混ぜ量は、製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。

(2)　主材塗りは、(c)(4)(ⅱ)による。

(3)　上塗りは、(g)(4)(ⅱ)による。

4.6.6　部分改修工法

部分改修工法は、次による。

(1)　薄付け仕上塗材の場合は、4.6.5(a)から(d)により既存部分との模様を合わせを行い、全面に上塗補修材又は可とう形改修塗材を塗る。

(2)　厚付け仕上塗材及び複層仕上塗材の場合は、4.6.5(e)から(j)により下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗材又は可とう形改修塗材を塗る。

(3)　防水形複層仕上塗材の場合は、4.6.5(k)から(m)により下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗り材を塗る。

(4)　マスチック塗材の場合は、７章17節により既存部分との模様を合わせるように施工する。

［資料］

ＪＩＳ　Ａ　６９１６　建築用下地調整塗材

＜種類及び呼び名＞

種　類		呼び名	参　考			
			塗厚(㎜)	主な適用下地	主な適用仕上材	施工方法
セメント系下地調整塗材(1)	１種	下地調整塗材Ｃ-１	0.5～1程度	ＡＬＣパネル コンクリート	内装薄塗材Ｅ 外装薄塗材Ｅ 複層塗材Ｅ 塗料	吹付け こて塗り はけ塗り
	２種	下地調整塗材Ｃ-２	1～3程度	コンクリート	すべての仕上塗材 塗料	こて塗り
合成樹脂エマルション系下地調整塗材(2)		下地調整塗材Ｅ	0.5～1程度	ＡＬＣパネル コンクリート	内装薄塗材Ｅ 外装薄塗材Ｅ 複層塗材Ｅ 塗料	吹付け ローラー塗り
セメント系下地調整厚塗材	１種	下地調整塗材 ＣＭ－１	3～10程度	ＡＬＣパネル コンクリート	内装薄塗材Ｅ 外装薄塗材Ｅ 複層塗材Ｅ 塗料	こて塗り 吹付け
	２種	下地調整塗材 ＣＭ－２	3～10程度	コンクリート	すべての仕上塗材 塗料 陶磁器質タイル	こて塗り 吹付け

注(1)　結合材としてセメント及びセメント混和液ポリマーディスパージョン又は再乳化形粉末樹脂を混合したものを使用したもの。

(2)　結合材として合成樹脂エマルションを使用したもの。

ＪＩＳ　Ａ　６９１６　関西ペイント対応製品

種　　類	呼　び　名	製　品　名
合成樹脂エマルション系下地調整材	下地調整塗材　Ｅ	アレスエアレスフィラー
セメント系下地調整材（１種）	下地調整塗材　Ｃ－１	アレスカチオンフィラー