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

7章　塗 装 改 修 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・公共建築改修工事標準仕様書（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７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	下地調整		２節	下地調整
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	フタル酸樹脂エナメル塗り(FE)
７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)
８節	アクリル樹脂エナメル塗り(AE)		８節	耐候性塗料塗り(DP)
９節	２液形ポリウレタンエナメル塗り(2-UE)		９節	つや有合成樹脂エマルションペイント塗り(EP-G)
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ペイント塗り(EP)
11節	常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り(2-FUE)		11節	合成樹脂エマルション模様塗料塗り(EP-T)
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	ウレタン樹脂ワニス塗り(UC)
13節	合成樹脂エマルションペイント塗り(EP)		13節	オイルステイン塗り(OS)
14節	合成樹脂エマルション模様塗料塗り(EP-T)		14節	木材保護塗料塗り(WP)
15節	ウレタン樹脂ワニス塗り(UC)		15節	マスチック塗材塗り
16節	オイルステイン塗り(OS)		－	
17節	マスチック塗材塗り		－	

＊８節（１９年度版）を削除

＊９節、10節、11節（１９年度版）は８節（２２年度版）に統合

＊14節（２２年度版）を新規追加

１節　一般事項

7.1.3　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。⇒「屋内で使用する場合」追記

7.1.4　施工一般

(b) 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

(c) 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

7.1.6　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　下地調整

7.2.2　木部の下地調整

・表7.2.1　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7.2.1　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)4.合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

・(注)5.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

7.2.3　鉄鋼面の下地調整

・表7.2.2　鉄鋼面の下地調整の工程2　汚れ、付着物除去「面の処置」：素地を傷つけないようにワイヤーブラシ等により、除去する。　⇒「素地を傷つけないように」追記

7.2.4　亜鉛めっき鋼面の下地調整

・表7.2.2　亜鉛めっき鋼面の下地調整の工程２　汚れ、付着物除去「面の処置」：素地を傷つけないようにワイヤーブラシ等により、除去する。　⇒「素地を傷つけないように」追記

7.2.5　モルタル及びプラスター面の下地調整

・表7.2.4　モルタル及びプラスター面の下地調整の工程４及び７　吸込止め「塗料その他」：種類　規定無し

⇒クリヤータイプの規定削除

・(注)4.仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は、工程４、工程７の吸込止めを省略する。　⇒追記

7.2.6　コンクリート面及びＡＬＣパネル及び押出成形セメント板面の下地調整

・(a)　コンクリート面及びＡＬＣパネル面の下地調整は、表7.2.5により、種別は特記による。特記がなければ、ＲＢ種とする。ただし、８節の場合は(b)による。　⇒９節、10節、11節の統合により８節に修正

・表7.2.5　コンクリート面及びＡＬＣパネル面の下地調整(注)1.：ＡＬＣパネル面の場合は、工程４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

7.2.7　せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

・表7.2.7　せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整ので工程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

7.3.2　塗料種別

・(a)　鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表7.3.1のＡ種とする。ただし、９節の場合は、Ｂ種とする。

⇒表7.3.1の内容変更、⇒12節が９節に移動

・表7.3.1　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7.3.2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、９節の場合は、Ｃ種とする。　⇒12節が９節に移動

7.3.3　錆止め塗料塗り

・(a)　鉄鋼面錆止め塗料塗りは表7.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分はＡ種、見え隠れ部分はＢ種とし、塗替えはＣ種とする。

なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(a)による。

・(b)　新規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

・(d)　新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り

・(e)　８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８節に修正

⇒鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面の順に並び替え：(b)→(c)、(c)→(b)

４節　合成樹脂調合ペイント塗り（ＳＯＰ）

7.4.3　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7.4.1により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

(a) 新規に塗る場合、外部はＡ種、内部はＢ種(多孔質広葉樹の場合を除く)とする。

(b) 塗替えの場合はＢ種とする。ただし、外部の場合は、工程２及び工程４は行わない。

・表7.4.1　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7.4.1　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

7.4.4　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

・表7.4.2　工程１　穴埋め・パテかい：JASS 18 M-110　不飽和ポリエステルパテ

⇒JIS K 5646カシュー樹脂下地塗料(カシュー樹脂パテ)及びJIS K 5591油性系下地塗料(オイルパテ)削除

・(注)2.JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

7.4.5　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7.4.3により、種別は特記による。

特記がなければ、鋼製建具の塗替えの場合はＡ種、その他の塗替え及び新規に塗る場合はＢ種とする。

・表7.4.3　工程１　穴埋め・パテかい：JASS 18 M-110　不飽和ポリエステルパテ

⇒JIS K 5646カシュー樹脂下地塗料(カシュー樹脂パテ)及びJIS K 5591油性系下地塗料(オイルパテ)削除

・(注)JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

５節　クリヤーラッカー塗り（CL）

変更なし

６節　フタル酸樹脂エナメル塗り（FE）

7.6.1　適用範囲

この節は､屋内の木部､鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がフタル酸樹脂エナメルの塗替えに適用する。

⇒既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイントの場合、及び新規に塗る場合を削除

7.6.2　木部フタル酸樹脂エナメル塗り

木部フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7.6.1による。

・表7.6.1　工程１　下塗り：JIS K 5572 フタル酸樹脂エナメル(１種)

工程２　上塗り：JIS K 5572 フタル酸樹脂エナメル(１種)

⇒パテ(カシュー樹脂パテ、オイルパテ)及び中塗り(オイルサーフェーサー)工程削除

既存塗膜フタル酸樹脂エナメルの塗替え仕様（H19年度版C種）のみ残す。

７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

８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、８節「耐候性塗料塗り（ＤＰ)」となった。略号ＤＰ：Long Durable Paints for Steel Structures

7.8.2　鉄鋼面耐候性塗料塗り

・表7.8.1　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

⇒種別Ｂ種　JASS 18 M-109 変性エポキシ樹脂プライマーは変更無し

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)

⇒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.　新規に塗装する場合は、Ａ種とする。なお、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。

7.8.3　亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

・表7.8.2　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.　新規に塗装する場合は、Ａ種とする。なお、工程４まで、製作工場で行う場合は、工程２は省略する。　⇒「パテかい」に関するコメントは削除

7.8.4　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。

９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９節に変更

7.9.2　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

・(b)　塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がＢ種及びＣ種の場合は、工程１の下塗りをしみ止めシーラーとする。なお、しみ止めシーラーは、塗料製造所の指定するものとする。

・表7.9.1

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

7.9.3　木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

・表7.9.2

工程１　下塗り　JIS K 5663　合成樹脂エマルションシーラー　塗付け量０．０７(kg/㎡)

⇒塗付け量０．１０(kg/㎡)から変更

7.9.4　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

7.9.5　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

１０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１０節に変更

7.10.2　合成樹脂エマルションペイント塗り

・(b)　塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がＢ種及びＣ種の場合は、工程１の下塗りをしみ止めシーラーとする。なお、しみ止めシーラーは、塗料製造所の指定するものとする。

・表7.10.1　合成樹脂エマルションペイント塗り

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 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(ＡＢＣ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

１１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１１節に変更

7.11.2　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、その他ボード面等合成樹脂エマルション模様塗料塗り

・(b)　塗替えは次による。

(2)　下地調整がＲＣ種の場合は、種別は、表7.11.1のＣ種とする。

⇒下地が平滑な塗料塗りの場合が削除された。

・表7.11.1　合成樹脂エマルション模様塗料塗り

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(ＡＢ　種)	中塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント(１種)
工程３(ＡＢ　種)	上塗り	JIS K 5668	合成樹脂エマルション模様塗料(２種)
工程４(Ａ　Ｃ種)	仕上げ塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント(１種)

１２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１２節に変更

１３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１３節に変更

１４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7.14.1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.　下地調整の種別は、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。

１５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１５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7.15.1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７月

７章　塗　装　改　修　工　事

２節　下地調整

7.2.1　一般事項

塗替えで、表7.2.1から表7.2.7のＲＢ種の場合の既存塗膜の除去範囲は、特記による。
特記がなければ塗替え面積の30%とする。

7.2.2　木部の下地調整

(a)木部の下地調整は、表7.2.1により、種別は特記による。特記がなければＲＢ種とする。

表7.2.1　木部の下地調整

工　　程		種　別			塗料その他			面 の 処 理
		RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種　類	
1	既存塗膜の除去	○	―	―	―			スクレーパー、研磨紙等により全面除去する。
		―	○	―	―			スクレーパー、研磨紙等により、劣化部分を全面除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	―			木部を傷付けないように除去し、油類は、溶剤等でふき取る。
3	研磨紙ずり	○	○	―	研磨紙Ｐ120～220			露出素地面、既存塗膜面を研磨する。
		―	―	○	研磨紙Ｐ240～320			
4	節止め	○	―	―	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	
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．木部に新規塗装を行う場合は、ＲＡ種（不透明塗料塗りの場合）又はＲＢ種（透明塗料塗りの場合）とし、工程１を省略し工程２と３の間にやに処理を行う。
２．やに処理面の処置は、やにを削取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等で拭き取る。
３．ラワン、しおじ等で、工程２ののちに、やに処理を行う場合は、必要に応じてやに処理後目止め処理を行う。
４．合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。
５．JASS 18 M-304は、日本建築学会材料規格である。

(b)透明塗料塗りの下地調整は、ＲＢ種による。ただし、既存塗膜は全面除去する。また、必要に応じて、表7.2.1の工程を行ったのち、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の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。

7.2.3　鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表7.2.2により、種別は特記による。特記がなければ、ＲＢ種とする。

表7.2.2　鉄鋼面の下地調整

工　　程		種　別			塗料その他	面　の　処　置
		ＲＡ種	ＲＢ種	ＲＣ種		
1	既存塗膜の除去	○	―	―	―	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜及び錆等を全面除去する。
		―	○	―	―	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚　れ、付着物除去	○	○	○	―	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	油 類 除 去	○	○	―	―	溶剤ぶき
4	研磨紙ずり	○	○	―	研磨紙Ｐ120～220	全面を平らに研磨する。
		―	―	○	研磨紙Ｐ240～320	

（注）新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、ＲＡ種とし、工程１を省略する。

7.2.4　亜鉛めっき鋼面の下地調整

亜鉛めっき鋼面の下地調整は表7.2.3により、種別は特記による。特記がなければ、ＲＢ種とする。

表7.2.3　亜鉛めっき鋼面の下地調整

工　　程		種　別			塗料その他	面　の　処　置
		ＲＡ種	ＲＢ種	ＲＣ種		
1	既存塗膜の除去	○	―	―	―	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜及び錆等を全面除去する。
		―	○	―	―	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚　れ、付着物除去	○	○	○	―	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	研磨紙ずり	―	○	○	研磨紙Ｐ240～320	全面を平らに研磨する。
4	油 類 除 去	○	○	―	―	溶剤ぶき
5	ｴｯﾁﾝｸﾞﾌﾟﾗｲﾏｰ塗り	○	―	―	JIS K 5633 エッチングプライマー（1種）	全面
		―	○	―		露出亜鉛めっき面のみ

（注）１．ＲＡ種、ＲＢ種の工程５のエッチングプライマーの塗付け量は、0.05kg/㎡とし、２時間以上８時間以内に次の工程に移る。
２．新規亜鉛メッキ鋼面に塗装を行う場合はＲＡ種とし、工程１を省略する。
３．新規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ったものとし、下地調整はＲＣ種として、工程３に代えて油類除去（溶剤ぶき）を行う。

【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
5	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。

7.2.5　モルタル面及びプラスター面の下地調整

モルタル面及びプラスター面の下地調整は、表7.2.4により、種別は特記による。特記がなければＲＢ種とする。

表7.2.4　モルタル面及びプラスター面の下地調整

工程		種別 RA種	種別 RB種	種別 RC種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	面の処置
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しぜい弱な部分を除去する。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。
4	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。
5	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	
6	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。
		—	—	○	研磨紙Ｐ240～320			
7	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。
8	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	
9	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４の吸込止めは、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４、工程７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４、工程７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４、工程７の吸込み止めを省略する。
５．合成樹脂エマルションパテは、外部には用いない。
６．新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は、ＲＡ種又はＲＢ種とし、工程１に代えて素地を十分に乾燥させ、工程３及び工程７を省略する。
７．塗替え等の場合は、工程４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
4･7	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
5･8	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。

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

(a)コンクリート面及びALCパネル面の下地調整は表7.2.5により、種別は特記による。
特記がなければ、ＲＢ種とする。ただし、９節、10節及び11節の場合は(ｂ)による。

表7.2.5　コンクリート面及びＡＬＣパネル面の下地調整

工程		種別 RA種	種別 RB種	種別 RC種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	面の処置
1	既存塗膜の除去	○	―	―	―			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		―	○	―	―			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分を除去する。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	―			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	―	―			特記による。
4	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。
		―	○	―	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1又はC-2	既存塗膜の除去部分の不陸を調整する。
					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。
		―	―	○	研磨紙Ｐ240～320			
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			乾燥後、全面を平らに研磨する。

(注)１．ALCパネルの場合は、工程４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４の建築用下地調整塗材のＣ－１、Ｃ－２の使い分けは、4.6.4［下地調整］(ａ)及び(ｃ)による。
４．新規に塗装を行う場合は、ＲＡ種とし、工程１に代えて素地を十分に乾燥させて、工程３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
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
4	―	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･6	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。

(b)コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整は表7.2.6による。ただし、種別は、塗り工法に応じた節の既定による。

表7.2.6　コンクリート面及び押出成型セメント板面の下地調整

工程		種別 RA種	種別 RB種	種別 RC種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	面の処置
1	既存塗膜の除去	○	―	―	―			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		―	○	―	―			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し脆弱な部分を除去する。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	―			素地を傷付けないようにワイヤーブラシ等により除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	―	―			特記による。
4	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。
		―	○	―	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1又はC-2	既存塗膜の除去部分の不陸を調整する。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
5	吸込止め	○	○	―	JASS18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	２液形ｴﾎﾟｷｼ樹脂ﾜﾆｽ	全面に塗り付ける。
6	パテしごき	○	―	―	JASS18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	２液形ｴﾎﾟｷｼ樹脂ﾊﾟﾃ	全面にパテをしごき取り平滑にする。
7	研磨紙ずり	○	―	―	研磨紙Ｐ120～220			乾燥後、全面を平らに研磨する。
		―	―	○	研磨紙Ｐ220～320			

(注)１．押出成形セメント板面の場合は、工程４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ものとする。
３．新規に塗装を行う場合は、ＲＡ種とし、工程１に代えて素地を十分に乾燥させて、工程３を省略する。
４．JASS 18 M-201及びM-202(２)は日本建築学会材料規格である。
５．屋内で現場塗装する場合、工程５の吸込止め及び工程６のパテしごきに使用する材料は、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（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 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
	―	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
	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
5	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
6	JASS18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	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°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。

7.2.7　せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整は、表7.2.7により、種別は特記による。
特記がなければ、ＲＢ種とする。

表7.2.7　せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

工程		種別 RA種	種別 RB種	種別 RC種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	面の処置
1	既存塗膜の除去	○	―	―	―			既存塗膜を全面除去する。
		―	○	―	―			劣化しぜい弱な部分を除去する。
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。
					JISA 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。
		―	―	○	研磨紙Ｐ240～320			
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。
					JISA 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面の場合に適用する。
3．けい酸カルシウム板面の場合は、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、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。
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．新規に石こうボードの目地処理工法（継ぎ目処理工法）を行う場合は、ＲＡ種とする。
6．新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は、ＲＡ種又はＲＢ種とし、工程１に代えて素地を十分に乾燥させる。なお、壁紙張りの場合は、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°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節　錆止め塗料塗り

7.3.1　適用範囲

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え及び新規の錆止め塗料塗りに適用する。

7.3.2　塗料種別

(a)鉄鋼面錆止め塗料の種別は、表7.3.1のＡ種とする。ただし、９節の場合は、Ｂ種とする。

表7.3.1　鉄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	次のいずれかによる。				―	―	屋外、屋内
	JIS K 5625	シアナミド鉛さび止めペイント	２種	SDシアナミドサビナイト	0.10	30	
	JIS K 5674	鉛･クロムフリーさび止めペイント	１種	ラスゴンセ-フティ（Ｆ４）	0.10	30	
B種	次のいずれかによる。						屋内
	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	―	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℃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類は、表7.3.2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、９節の場合は、Ｃ種とする。

表7.3.2　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	鉛酸カルシウムさび止めペイント	―	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	水系さび止めペイント	―	一液水性ザウルス 又は アクアマックスⅡ	0.11	30	屋内

(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
			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。

7.3.3　錆止め塗料塗り

(a)鉄鋼面錆止め塗りは表7.3.3により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗装する場合は、見え掛り部分はA種、見え隠れ部分はB種とし、塗替えはC種とする。なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(a)による。

表7.3.3　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	C種	
下地調整		○	○	―	表7.2.2によるＲＡ種。
		―	―	○	表7.2.2によるＲＢ種。
1	錆止め塗料塗り（下塗り１回目）	○	○	―	全面に塗り付ける。
		―	―	○	素地露出部分のみ塗り付ける。
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）	○	○	○	全面に塗り付ける。

(b)新規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7.3.4により、種別は特記による。
特記がなければ、塗替えの場合はC種とする。なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(b)による。

表7.3.4　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	
下地調整		○	○	―	表7.2.3によるＲＡ種。
		―	―	○	表7.2.3によるＲＢ種
1	錆止め塗料塗り（下塗り１回目）	○	○	―	全面に塗り付ける。
		―	―	○	亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。
2	研 磨 紙 ず り	○	―	―	研磨紙Ｐ220～240
3	錆止め塗料塗り（下塗り２回目）	○	―	―	全面に塗り付ける。

(d)新規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)錆止め塗料塗りは、表7.3.4のＡ種とする。ただし、下地調整は表7.2.3の(注)３による。

(2)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、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。

(3)２回目の錆止めの塗料塗りは、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。

(4)新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。

(e)８節の場合の新規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7.8.2による。

(1)見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに下塗り(１回目)を行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所を修正し、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7.3.2のＢ種)を１回塗る。

(3)新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、7.8.2(b)の工法による。

４節　合成樹脂調合ペイント塗り（ＳＯＰ）

7.4.1　適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイント又はフタル酸樹脂エナメルの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.4.2　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。

7.4.3　木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部の合成樹脂調合ペイント塗りは、表7.4.1により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

(a) 新規に塗る場合、外部はＡ種、内部はＢ種（多孔質広葉樹の場合を除く）とする。

(b) 塗替えの場合はＢ種とする。ただし、外部の場合は、工程２及び工程４は行わない。

表7.4.1　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	Ｃ種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整		○	○	―	7.2.2による。				―
		―	―	○	表7.2.1によるＲＣ種				
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）	○	―	―	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
4	研磨紙ずり	―	○	―	研磨紙Ｐ120～220				―
5	中塗り	○	○	―	JISK 5516	合成樹脂調合ペイント	―	エコホルス(Ｆ４)Ⅱ	0.09
6	上塗り	○	○	○	JISK 5516	合成樹脂調合ペイント	―	エコホルス(Ｆ４)Ⅱ	0.08

(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．下塗りの吸込みの著しい場合は、目止めをし、研磨紙ずりを行う。
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･3	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
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
5･6	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。

7.4.4　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7.4.2により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表7.4.2　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	Ｃ種	規格番号	規格名称等		
下地調整		―	―	○	表7.2.2によるＲＣ種。			―
錆止め塗料塗り		○	○	―	表7.3.3による。			―
1	穴埋め パテかい	○	○	―	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	―	―
2	研磨紙ずり	○	―	―	研磨紙又は耐水研磨紙Ｐ180～240			―
3	中　塗　り (１回目)	○	○	―	JISK 5516	合成樹脂調合ペイント	パワーホルス(Ｆ４)１種	0.09
4	研磨紙ずり	○	―	―	研磨紙Ｐ220～240		―	―
5	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
6	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)１．新規に塗装を行う場合、Ａ種又はＢ種とし、工程１及び工程２を省略する。
２．JASS 18 M-110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・5・6	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。

7.4.5　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7.4.3により、種別は特記による。

特記がなければ、鋼製建具の塗替えはA種、その他の塗替え及び新規に塗る場合はB種とする。

表7.4.3　亜鉛めっき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	C種	規格番号	規格名称	種　類		
下地調整		―	―	○	表7.2.3によるＲＣ種。				―
錆止め塗料塗り		○	○	―	表7.3.4による。				―
1	穴埋め パテかい	○	―	―	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ		―	―
2	研磨紙ずり	○	―	―	研磨紙Ｐ220～240				―
3	中　塗　り	○	○	―	JISK 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) JASS 18 M-110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･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°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。

５節　クリヤラッカー塗り（ＣＬ）

7.5.1　適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がクリヤラッカー塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.5.2　クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表7.5.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表7.5.1　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		
下地調整		○(注)1		7.2.2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		0.10
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		0.10
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	木材用クリヤーラッカー		0.10
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	木材用クリヤーラッカー		0.10
8	仕上げ塗り	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤーラッカー		0.09

(注)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-	セルバ61木材用クリヤーラッカー Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	69.0%	28.4%	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　フタル酸樹脂エナメル塗り（ＦＥ）

7.6.1　適用範囲

この節は、屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がフタル酸樹脂エナメルの塗替えに適用する。

7.6.2　木部フタル酸樹脂エナメル塗り

木部フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7.6.1による。

表7.6.1　木部フタル酸樹脂エナメル塗り

工程		塗料その他			製品名	塗付け量 (kg／㎡)
		規格番号	規格名称	種類		
下地調整		表7.2.1によるＲＣ種				―
1	下塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	１種	フタリット１	0.12
2	上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	１種	フタリット１	0.09

7.6.3　鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗りは、表7.6.2による。

表7.6.2　鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

工程		塗料その他			製品名	塗付け量 (kg／㎡)
		規格番号	規格名称	種類		
下地調整		表7.2.2及び表7.2.3によるＲＣ種				―
1	下塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	１種	フタリット１	0.08
2	上塗り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	１種	フタリット１	0.07

【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	―	つや調整フタル酸樹脂エナメル	アレスネクストII F☆☆☆☆	弱溶剤	33.0%	配合せず	0.5%	配合せず
	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ﾍﾟｲﾝﾄ	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°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。

７節　アクリル樹脂系非水分散形塗料（ＮＡＤ）

7.7.1　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。

7.7.2　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7.7.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表7.7.1　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／m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称		
下地調整		○(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．下地調整の種別は、塗料その他の欄による。
2．モルタル面の下地調整は、表7.2.4によるＲＢ種とする。
3．コンクリート面の下地調整は、表7.2.5によるＲＢ種とする。
4．押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるＲＢ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。

８節　耐候性塗料塗り（ＤＰ）

7.8.1　適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料に適用する。

7.8.2　鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a)鉄鋼面耐候性塗料塗りは表7.8.1により、種別は特記による。なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b)(2)による。

表7.8.1　鉄鋼面耐候性塗料塗り

工程		種別			塗料その他			製品名	塗付け量(kg／m²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整		○	―	―	表7.2.2によるＲＡ種				―
		―	○	―	表7.2.2によるＲＢ種				
		―	―	○	表7.2.2によるＲＣ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
		―	○	○	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	エスコＮＢ	
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
		―	○	―	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	エスコＮＢ	
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)１．新規に塗装を行う場合は、Ａ種とする。工程６まで、製作工場にて行う場合は、工程４は省略する。
　　２．JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

(b)新規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7.3.2のＢ種）を３回塗る。

【表7.8.1　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
1,2	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント（Ｃ種１号、Ｃ種２号）	エスコＮＢ Ｆ☆☆☆☆	強溶剤	29.6%	1.8%	14.4%	配合せず
	(JASS18 M-109)相当	(変性エポキシ樹脂プライマー)						
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。

7.8.3　亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表7.8.2により、種別は特記による。

表7.8.2　亜鉛めっき鋼面耐候性塗塗り

工　　程		種　別			塗　料　そ　の　他			製　品　名	塗付け量 (kg／m²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種　類		
下地調整		○	―	―	表7.2.3によるＲＡ種				―
		―	○	―	表7.2.3によるＲＢ種				
		―	―	○	表7.2.3によるＲＣ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

(注) 1．新規に塗装を行う場合は、Ａ種とする。なお、工程４まで、製作工場で行う場合は、工程２は省略する。
2．新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。
3．種別がＡ種及びＢ種の場合は、下地調整の工程５「エッチングプライマー塗り」を省略する。
4．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°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: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。

7.8.4　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7.8.3により、種別は特記による。

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		種別 A-1種	A-2種	B-1種	B-2種	C-1種	C-2種	塗料その他 規格番号	規格名称	種類	製品名	塗付け量(kg／m²)
下地調整		○	－	○	－	○	－	表7.2.6によるＲＢ種				－
		－	○	－	○	－	○	表7.2.6によるＲＣ種				
1	下塗り	○	－	○	－	○	－	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形ｴﾎﾟｷｼ樹脂ﾜﾆｽ	浸透型シーラー	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液形ﾎﾟﾘｳﾚﾀﾝｴﾅﾒﾙ用中塗り	2液形ﾎﾟ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	建築用ﾌｯ素樹脂塗料	－	（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	セラMシリコンⅡ	0.10
		－	－	－	－	○	○	JIS K 5656	建築用ﾎﾟﾘｳﾚﾀﾝ樹脂塗料	－	セラMレタン	0.10

(注) JASS 18 M-201、M-403、M-404、M-405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%	(＊３)
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%	(＊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:黄色・オレンジ色原色には鉛を含有しております。

９節　つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（ＥＰ－Ｇ）

7.9.1　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、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がつや有合成樹脂エマルションペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.9.2　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

(a)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7.9.1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。

(b)塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がＢ種及びＣ種の場合は、工程１の下塗りをしみ止めシーラーとする。なお、しみ止めシーラーは、塗料製造所の指定するものとする。

表7.9.1　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	C種	規格番号	規格名称		
下地調整		○	○	―	7.2.5，7.2.6及び7.2.7による。			―
		―	―	○	表7.2.4，表7.2.5及び表7.2.7によるＲＣ種			
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 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．新規に塗る場合は、Ａ種又はＢ種とする。
２．押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるＲＢ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℃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。

7.9.3　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7.9.2により、種別は特記による。

特記がなければ、新規に塗る場合はＡ種（多孔質広葉樹の場合を除く。）、塗替えの場合はＢ種とする。

表7.9.2　木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

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 規格名称等	塗料その他 種類	製品名	塗付け量 (kg／m²)
下地調整		○	○	―	7.2.2による。				―
			―	○	表7.2.1によるＲＣ種				
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系塗料とする。

【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（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
	―	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。

7.9.4　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7.9.3により、種別は特記による。
特記がなければ、Ｂ種とする。

表7.9.3　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	Ｃ種	規格番号	規 格 名 称		
下地調整		―	―	○	表7.2.2によるＲＣ種			―
錆止め塗料塗り		○	○	―	表7.3.3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)　新規に塗る場合は、Ａ種又は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 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
	―	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。

7.9.5　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

屋内の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7.9.4により、種別は特記による。
特記がなければ、Ｂ種とする。

工　　程		種　別			塗 料 そ の 他		製　品　名	塗付け量 (kg／m²)
		Ａ種	Ｂ種	Ｃ種	規格番号	規 格 名 称		
下地調整		―	―	○	表7.2.3によるＲＣ種。			―
錆止め塗料塗り		○	○	―	表7.3.4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)　新規に塗る場合は、Ａ種又は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 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
	―	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。

10節　合成樹脂エマルションペイント塗り（ＥＰ）

7.10.1　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面で既存塗膜が合成樹脂エマルションペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.10.2　合成樹脂エマルションペイント塗り

(a)合成樹脂エマルションペイント塗りは表7.10.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。
なお、天井面等の見上げ部分は、工程３を省略する。

(b)塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がＢ種及びＣ種の場合は、工程１の下塗りをしみ止めシーラーとする。
なお、しみ止めシーラーは、塗料の製造所の指定する製品とする。

表7.10.1　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	Ｃ種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整		○	○	―	７．２．５、７．２．６又は７．２．７による。				―
		―	―	○	表７．２．４、表７．２．５及び表７．２．７によるＲＣ種。				
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．新規に塗る場合は、Ａ種又はＢ種とする。
２．押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるＲＢ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。

11節　合成樹脂エマルション模様塗料塗り（ＥＰ－Ｔ）

7.11.1　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で既存塗膜が合成樹脂エマルション模様塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.11.2　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

(a)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で既存塗膜が合成樹脂エマルション模様塗料塗りは、表7.11.1により、種別は特記による。特記がなければＢ種とする。

(b)塗替えは、次による。

(1)下地調整がＲＢ種の場合は、種別は、表7.11.1のＡ種とし、工程１及び工程２は、既存塗膜除去部分のみに行い、既存部分との模様合わせを行う。

(2)下地調整がＲＣ種の場合は、種別は、表7.11.1のＣ種とする。

表7.11.1　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／㎡)
		Ａ種	Ｂ種	Ｃ種	規格番号	規格名称	種類		
下地調整		○		―	7.2.5，7.2.6又は7.2.7による。				
		―	―	○	表7.2.4，表7.2.5又は表7.2.7によるＲＣ種				
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．新規に塗る場合は、Ａ種又はＢ種とする。
　　２．押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるＲＢ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。

12節　ウレタン樹脂ワニス塗り（ＵＣ）

7.12.1　適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がウレタン樹脂ワニス塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.12.2　ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは表7.12.1により、種別は特記による。特記がなければ、Ｂ種とする。

表7.12.1　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／㎡)	
		A種	B種	規格番号	規格名称		1液形	2液形
下地調整		○	○	7．2．2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	該当商品なし	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	該当商品なし	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	該当商品なし	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) 1．一般木部及びフローリングは、1液形とする。
　　 2．JASS 18 M-301及びM-502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　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・4	JASS 18 M-301	1液形 ポリウレタンワニス	該当商品なし	―	―	―	―	―
	―	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℃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。**

13節　オイルステイン塗り（ＯＳ）

7.13.1　適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がオイルステイン塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.13.2　オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表7.13.1による。

表7.13.1　オイルステイン塗り

工　　程		塗 料 そ の 他	製　品　名	塗付け量 (kg／㎡)
下地調整		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。

14節　木材保護塗料塗り（ＷＰ）

7.14.1　適用範囲

この節は、木部の木部保護塗料塗りに適用する。

7.14.2　木材保護塗料塗り

オイルステイン塗りは、表7.14.1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		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		
下地調整		○(注)1		7.2.2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.下地調整の種別は、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。

15節　マスチック塗材塗り

7.15.1　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。

7.15.2　マスチック塗材塗り

(a)マスチック塗材塗りは、表７.15.1により、種別は特記による。

表7.15.1　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	B種			
1	素地ごしらえ	○(注)1		７．２．６による。		―
2	下地押え	○	―	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
		―	○	マスチック塗材Ｃ	アレスマスチックＣ	1.80
		―	○	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

(注)1.下地調整の種別は、塗材その他の欄による。
　　2.押出成形板面の素地ごしらえは、表7.2.6によるＲＢ種とする。

(b)仕上材塗りは、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、追掛塗をし、むら直しを行って調整する。