

5.3.施工方法

5.3.1 施工一般

- (a) 塗料は、原則として、調合された塗料をそのまま使用する。
ただし、素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低等に応じて、適切な粘度に調整する。
- (b) 塗料は、使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こしわけを行う。
- (c) 研磨紙ずりは、下層塗膜及びパテが硬化乾燥したのち、各層ごとに研磨紙で素地の長手方向に、下層の塗膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。
- (d) 穴埋め、パテかい及びパテしごきは次による。
 - (1)穴埋め:深い穴、大きな隙間等に穴埋め用パテ等をへら又はこてで押し込み埋める。
 - (2)パテかい:面の状況に応じて、面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、パテをへら又はこてで薄く付ける。
 - (3)パテしごき:(1)、(2)の工程を行ったのち、研磨紙ずりを行い、パテを全面にへら付けし、表面に過剰にパテを残さないよう、素地が現れるまで十分しごき取る。
- (e) 塗り方は、以下の(1)から(3)の工法のうち塗料に適したものとし、色境、隅、ちり回り等は、乱さないように十分注意し、区画線を明確に塗り分ける。
 - (1)はけ塗り:はけを用いる。はけ目を正しく一様に塗る。
 - (2)吹付け塗り:塗装用のスプレーガンを用いる。ガンの種類、口径、空気圧等は、用いる塗料の性状に応じて、適切なものを選び、吹きむらのないよう一様に塗る。
 - (3)ローラーブラシ塗り:ローラーブラシを用いる。隅、ちり回り等は、小ばけ又は専用のローラーを用い、全面が均一になるように塗る。
- (f) 塗付け量は、平らな面に実際に付着させる塗料の標準量(1回当たり)とする。
ただし、塗料の標準量は、薄める前のものとする。
- (g) 各塗装工程の工程間隔時間及び最終養生時間は、材料の種類、気象条件等に応じて、適切に定める。
- (h) 中塗り及び上塗りは、なるべく各層の色を変えて塗る。
- (i) 組立及び取付け後又は工事の取合い上、塗装困難となる部分は、あらかじめ仕上げ塗りまで行う。
- (j) シーリング面に塗装仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化したのちに行うものとし、塗り重ねの適合性を確認し、必要な処理を行う。

5.3.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り(SOP)

(a)素地ごしらえ

工程		面の処理
1	汚れ、付着物除去	(A・C種)スクレーパー、ワイヤブラシ等で除去
2	油類除去	(A種)弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗い (B・C種)溶剤ふき
3	錆落とし	(A種)酸漬け、中和、湯洗いにより除去 (B種)ブラスト法により除去 (C種)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	(A種)りん酸塩処理後、湯洗い乾燥

- ※ A種及びB種は、製作工場で行う。
- ※ 種別は特記による。特記がなければ、C種とする。
- ※ 工程3及び4は、放置せず次の工程に移る。

(b)錆止め塗料塗り

工程		塗り工法その他	塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)
1	錆止め塗料塗り (下塗り1回目)	(A種)JIS K 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	0.10	30
		(B種)JIS K 5674 2種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	0.11	
2	研磨紙ざり	(A種)研磨紙P120～220	—	—
3	錆止め塗料塗り (下塗り2回目)	(A種)JIS K 5674 1種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	0.10	30
		(B種)JIS K 5674 2種 鉛・クロムフリーさび止めペイント	0.11	

- ※ 種別は特記による。特記がなければ、見え掛り部分はA種とし、見え隠れ部分はB種とする。
- ※ 鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法
 - ・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。
 - ・2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場にて建方及び接合完了後、汚れ及び付着物後、行う。

(c)合成樹脂調合ペイント塗り

工程		塗料その他	塗付け量 (kg/m ²)
1	中塗り(1回目)	JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	0.09
2	研磨紙ざり	(A種)研磨紙P220～240	—
3	中塗り(2回目)	(A種)JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	0.09
4	上塗り	JIS K 5516 合成樹脂調合ペイント	0.08

- ※ 未記入は、A種、B種共通
- ※ 種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

5.3.3 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り(EP-G) コンクリート、せっこうボード面

(a) 素地ごしらえ

(1) コンクリート面

工程		塗料その他	面の処理
1	乾燥	—	素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物の除去	—	素地を傷つ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	(A種) 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。
		(A種) JIS A 5669(合成樹脂エマルジョンパテ) 耐水形	
6	研磨紙ずり	(A種) 研磨紙 P120～220	乾燥後、全面を平らに研磨する。

- ※ 未記入は、A種、B種共通
- ※ 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
- ※ 種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

(2) せっこうボード面

工程		塗料その他	面の処理
1	乾燥	—	継目処理部分を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物の除去	—	素地を傷つけないように除去する。
3	穴埋め、パテかい	JIS A 5669(合成樹脂エマルジョンパテ) 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	(A種) JIS A 5669(合成樹脂エマルジョンパテ) 一般形	全面にパテをしごき取り平滑にする。
		(A種) 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	(A種) 研磨紙 P120～220	パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

- ※ 未記入は、A種、B種共通
- ※ 屋外及び水回り部の場合は、工程3及び工程5の合成樹脂エマルジョンパテは、塗装製造会社の指定するものとする。
- ※ 種別は特記による。特記がなければ、せっこうボードの目地工法が継目処理工法の場合はA種、その他の場合はB種とする。

(b) つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	塗料その他	塗付け量 (kg/m ²)
1 下塗り	JIS K 5663(合成樹脂エマルジョンシーラー)	0.07
2 中塗り(1回目)	JIS K 5660(つや有合成樹脂調合エマルジョンペイント)	0.10
3 研磨紙すり	(A種) 研磨紙P220~240	—
4 中塗り(2回目)	(A種) JIS K 5660(つや有合成樹脂エマルジョンペイント)	0.10
5 上塗り	JIS K 5660(つや有合成樹脂エマルジョンペイント)	0.10

※未記入は、A種、B種共通

※ 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。

5.3.4 施工管理

- (a) 塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上又は換気が適切でなく結露するなど塗料の乾燥に不適當な場合は、原則として塗装を行わない。
やむを得ず塗装を行う場合は、採暖、換気等を行う。
- (b) 外部の塗装は、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。
- (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。
- (d) 塗装を行う場所は、換気に注意して、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- (e) 火気に注意し、爆発、火災等の事故を起こさないようにする。また、塗料をふき取った布、塗料の付着した布片等で、自然発火を起こすおそれのあるものは、作業終了後、速やかに処置する。

5.4.検査

5.4.1 錆止め塗料の塗り付け量と標準膜厚

- (a) 現場塗装の場合:使用量から単位面積当たりの塗り付け量を推定する。
- (b) 工場塗装の場合:電磁膜厚計その他適切な測定器具により、膜厚の管理を行う。

5.4.2 塗装面の確認

項目	状態
見本塗板との比較	見本塗板等と色、つや及び仕上げの程度が同様であること
仕上り面の状態	むら、しわ、へこみ、はじき、つぶ等がないこと。

5.4.3 自主検査

自主検査は、次ページの自主検査表を用いて実施する。

株式会社 善 塗装工事 自主検査表		現場名	構造・階数	施工開始日	施工完了日	現場代理人	監理技術者	工事担当者
			木造2階	令和 年 月 日	令和 年 月 日			
設計図書確認事項				確認日:	年 月 日	確認者:		
No.	確認項目	可否の判断基準	可否の判定	不合格時の処置				
1	塗装仕様	設計図書・施工計画書に適合していること	合格 不合格	監理者及び設計者との協議				
2	材料・製品	設計図書・施工計画書に適合していること	合格 不合格	監理者及び設計者との協議				
3	工法	設計図書・施工計画書に適合していること	合格 不合格					
4	施工技術レベル	設計図書・施工計画書に適合していること	合格 不合格	人員配置の見直し				
5	塗装色	指示書、見本板	合格 不合格	監理者及び設計者との協議				
6	検査、試験	設計図書・施工計画書に適合していること	合格 不合格					
7								
施工前自主検査				検査日:	年 月 日	検査者:		
No.	検査項目	可否の判断基準	可否の判定	不合格時の処置				
1	下地の乾燥、平滑、清掃	乾燥し、かつ著しい不陸・汚れのないこと	合格 不合格	乾燥又はやり直し				
2	素地調整	施工計画書に準じる	合格 不合格	是正				
3	技能資格者	有資格者であること	合格 不合格	技能者を配置する				
4	工程	塗布量(工程)の認定が施工計画書に適合していること	合格 不合格					
5	材料	表示による材料適合の確認	合格 不合格	不合格品の処分、適合品を使用				
6	塗装場所	5℃以下又は湿度85%以上では施工しない	合格 不合格	採暖又は換気にて適正な塗装環境にする				
7	養生	汚染被害等が生じないこと	合格 不合格	是正				
8	希釈割合	希釈割合が適合していること	合格 不合格	是正(再調合)				
9	塗り継ぎ箇所	塗り継ぎ箇所と方法の確認	合格 不合格	是正				
施工時自主検査				検査日:	年 月 日	検査者:		
No.	検査項目	可否の判断基準	可否の判定	不合格時の処置				
1	塗り回数	塗り回数と色調があっていること	合格 不合格	是正				
2	各工程毎の膜厚	塗料の膜厚があっていること	合格 不合格	是正				
3	タレの有無	タレの無いこと	合格 不合格	研磨後、再塗装				
4	前工程の色が隠蔽されていること		合格 不合格	再塗装				
5	目地及び足場壁つなぎの処理	他の部分と同じ模様になっていること	合格 不合格	是正				
6	塗装間隔・塗り重ねの時間	塗装間隔・塗り重ねの時間が適正であること	合格 不合格					
施工完了自主検査				検査日:	年 月 日	検査者:		
No.	検査項目	可否の判断基準	可否の判定	不合格時の処置				
1	見本塗板との比較	色、つや、仕上の程度が同じ	合格 不合格	塗替え				
2	表面仕上り状態	むら、しわ、へこみ、はじき、つぶ等がない	合格 不合格	是正				
3	はみ出し	他の部位を汚損していないか	合格 不合格	美装				
4	清掃、保護	養生中であることが表示されているか	合格 不合格					

施工部位平面図