

4章 外壁改修工事

1節 一般事項

4.1.1 適用範囲

この章は、コンクリート打放し仕上げ外壁、モルタル塗り仕上げ外壁、タイル張り仕上げ外壁及び塗り仕上げ外壁のひび割れ部、欠損部及び浮き部の補修並びに仕上げの改修を行う工事に適用する。

4.1.2 基本要品質

- (a) 外壁改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 外壁の仕上り面は、所定の形状及び寸法を有し、所要の状態であること。
- (c) タイル及び左官工事で塗り付けた材料には、有害な浮きがないこと。
- (d) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

4.1.3 施工一般

- (a) 降雨・降雪にさらされないようにする。
なお、降雨、多湿等により結露のおそれがある場合は、すべての作業を中止する。
- (b) 仕上げ面の汚れや急激な乾燥を防止するために、必要に応じ、シート掛け、水湿し等を行う。
- (c) 寒冷期に施工する場合は、適切な防寒、保温設備等をし、凍害のないようにする。
- (d) 近接する他の部材や建物を汚損しないように、ビニル張り、板囲い、シート掛け等の適切な養生を行う。
- (e) 施工の各段階において、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の影響が生じないように、周辺環境の保全に努める。

4.1.4 外壁改修工法の種類

- (a) コンクリート打放し仕上げ外壁
 - (1) ひび割れ部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
特記がなければ樹脂注入工法とする。
 - (i) 樹脂注入工法
 - (ii) Uカットシール材充填工法
 - (iii) シール工法
 - (2) 欠損部改修工法の種類は、特記による。特記がなければ充填工法とする。
- (b) モルタル塗り仕上げ外壁
 - (1) ひび割れ部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。

特記がなければ樹脂注入工法とする。

- (i) 樹脂注入工法
 - (ii) Uカットシール材充填工法
 - (iii) シール工法
- (2) 欠損部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) 充填工法
 - (ii) モルタル塗替え工法
 - (3) 浮き部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (ii) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (iii) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (iv) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (v) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (vi) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (vii) 充填工法
 - (viii) モルタル塗替え工法
 - (c) タイル張り仕上げ外壁
 - (1) ひび割れ部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) 樹脂注入工法
 - (ii) Uカットシール材充填工法
 - (2) 欠損部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) タイル部分張替え工法
 - (ii) タイル張替え工法
 - (3) 浮き部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (ii) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (iii) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (iv) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (v) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (vi) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (vii) 注入口付アンカーピンニングエポキシ樹脂注入タイル固定工法
 - (viii) タイル部分張替え工法
 - (ix) タイル張替え工法
 - (4) 目地改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) 目地ひび割れ部改修工法
 - (ii) 伸縮目地改修工法

4章 外壁改修工事

4.1.5
外壁改修塗り
仕上げの種類

改修後の新規仕上げの種類は、次により、適用は特記による。

- (a) 薄付け仕上塗材塗り
- (b) 厚付け仕上塗材塗り
- (c) 複層仕上塗材塗り
- (d) 可とう形改修用仕上塗材塗り
- (e) 各種塗料塗り
- (f) マスチック塗材塗り

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

- (a) 樹脂注入工法に使用するエポキシ樹脂は、JIS A 6024（建築補修用注入エポキシ樹脂）による低粘度形又は中粘度形とし、適用は特記による。

なお、仮止めシール材等は、エポキシ樹脂製造所の指定する製品とし、既存及び新規塗膜に支障のないものとする。

- (b) Uカットシール材充填工法用材料は次により、適用は特記による。
なお、プライマーは、シール材製造所の指定する製品とし、被着体に適したのものとする。

- (1) シーリング材（SKシーラントU）は、3.7.2[材料]により、種別は特記による。特記がなければ1成分形又は2成分形ポリウレタン系シーリング材とする。

注)「SKシーラントU」はJIS A 5758の性能を満たしているが、JIS認定製品ではない。

- (2) 可とう性エポキシ樹脂は、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (3) ポリマーセメントモルタル（ミラクファンドKC-3000, ミラクファンドKC-4000）は、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (c) シール工法用材料は次により、適用は特記による。

- (1) パテ状エポキシ樹脂（SKコークH）は、実績等の資料を監督職員に提出する。

- (2) 可とう性エポキシ樹脂は、実績等の資料を監督職員に提出する。

- (d) 充填工法用材料は次により、適用は特記による。

なお、プライマー、防錆材は、充填材製造所の指定する製品とし、被着体に適したのものとする。

- (1) エポキシ樹脂モルタル（ミラクエポモル）は、実績等の資料を監督職員に提出する。

- (2) ポリマーセメントモルタル（ミラクファンドKC-3000, ミラクファンドKC-4000）は、実績等の資料を監督職員に提出する。

- (e) アンカーピンニング注入工法用材料

- (1) エポキシ樹脂

- (i) 注入用エポキシ樹脂は、JIS A 6024（建築補修用注入エポキシ樹脂）による。

- (ii) アンカーピン固定用エポキシ樹脂は、JIS A 6024により、種類は硬質形、粘性による区分は高粘度形とする。

- (iii) パテ状エポキシ樹脂（SKコークH）は、アンカーピン固定

4章 外壁改修工事

用エポキシ樹脂の製造所の指定する製品とする。

- (2) ポリマーセメントスラリーは、特記による。特記がなければポリマーセメントスラリーは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (3) アンカーピンの材質等は、特記による。特記がなければステンレス鋼(SUS304)とし、呼び径4mmの丸棒で全ネジ切り加工したものとす。

(f) 注入口付アンカーピンニング注入工法用材料

- (1) 注入用エポキシ樹脂は、JIS A 6024 (建築補修用注入エポキシ樹脂) による。
- (2) ポリマーセメントスラリーは、特記による。特記がなければポリマーセメントスラリーは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (3) 注入口付アンカーピン(ミラクアンカーピンSSP650, ミラクアンカーピンSSP670)の材質等は、特記による。特記がなければステンレス鋼(SUS304)とし、呼び径は外径6mmを標準とする。

(g) モルタル塗替え工法用材料

- (1) セメントは、表4.2.1により、種類は特記による。特記がなければ普通ポルトランドセメント又は混合セメントのA種のいずれかとする。

ただし、寒冷期における外部モルタル塗りを除き、混合セメントのB種を使用できる。

表4.2.1 セメント

規格番号	規 格 名
JIS R 5210	ポルトランドセメント
JIS R 5211	高炉セメント
JIS R 5212	シリカセメント
JIS R 5213	フライアッシュセメント

(注) 高炉セメント、シリカセメント、フライアッシュセメントを総称して混合セメントという。

- (2) 白色セメントは、JIS R 5210(ポルトランドセメント)に準ずる。
- (3) 細骨材

砂は、良質で塩分、泥土、塵かい及び有機物を有害量含まないものとする。粒度は、表4.2.2により、細粗粒が適切に混合したものとする。

4章 外壁改修工事

表4.2.2 砂の粒度

粒度 (質量百分率)	適用箇所等
5mmふるい通過分100% 0.15mmふるい通過分10%以下	下塗り, むら直し, 中塗り, ラス付け用
2.5mmふるい通過分100% 0.15mmふるい通過分10%以下	上塗り

- (4) 水は、原則として水道水を使用する。ただし、井水を使用する場合は、清浄で塩分、鉄分、硫黄分、有機物等を有害量含まないものとする。
- (5) 混和材料は、次により、モルタル性能に著しい悪影響を与えないものとする。
- (i) 保水剤は、メチルセルロース等の水溶性樹脂とし、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (ii) ポリマーセメントモルタル、ポリマーセメントペースト用の混和剤は、JIS A 6203 (セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂) によるセメント混和用ポリマーディスパージョンとする。
- (iii) 顔料は、耐アルカリ性の無機質で、日光の直射等に対しても変色が少なく、金属を錆びさせないものとする。
- (6) 吸水調整材は、表4.2.3による。

表4.2.3 吸水調整材の品質

項 目	品 質	試 験 方 法
外 観	粗粒子, 異物, 凝固物等がないこと。	日本建築仕上学会規格M-101(セメントモルタル塗り用吸水調整材の品質基準)による。
全 固 形 分	表示値±1.0%以内	
吸 水 性	30分間で1g以下	
標 準 状 態		
熱冷繰返し抵抗性	著しいひび割れ及びはく離がなく、接着強度が1.0N/mm ² 以上で、界面破断が50%以下であること。	
凍結融解抵抗性		
熱アルカリ溶融抵抗性		

- (7) 既製目地材の適用及び形状は、特記による。

- (8) 下地調整塗材はJIS A 6916 (建築用下地調整塗材) によるセメント系下地調整厚塗材2種 (下地調整塗材CM-2) とする。

(h) タイル張替え工法及びタイル部分張替え工法用材料

- (1) タイル張替え工法、及び、タイル部分張替え工法用接着材の種類は、次により、適用は特記による。

- (i) ポリマーセメントモルタルは、実績等の資料を監督職員に提

4章 外壁改修工事

出する。

- (ii) 外装壁タイル接着剤張りの接着剤は、JIS A 5557（外装タイル張り用有機系接着剤）により、一液反応硬化形変成シリコーン樹脂系又はウレタン樹脂系とする。ただし、目地詰めを行わない場合における耐候性及び耐汚染性については、次の①及び②に適合するものであること。

① 耐候性について、モルタル板の上に接着剤を1mm厚で塗り付け、JIS A 1415（高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験方法）に規定する、オープンフレームカーボンアークランプを用いる試験装置にて試験を行い、100時間経過時点、500時間経過時点及び1,000時間経過時点における初期と比較した色差がいずれも6未満で、かつ、表面のはく離、ふくれがないこと。

② 耐汚染性について、3箇月の暴露試験において、タイルに接着剤による汚染がないこと。

- (2) タイルの品質は、JIS A 5209（陶磁器質タイル）により、タイルの形状、寸法、用途による区分、耐凍害性の有無、標準色・特注色の別等は、特記による。

なお、モザイクタイルは、タイル製造所の標準品とする。

- (3) 役物の適用は、特記による。
 (4) 小口タイル以上の大きさのタイルを、まぐさ又はひさし先端下部に用いる場合は、形をL形とし、更に、湿式成形法のタイルの場合は、引金物用の穴をあけたものとする。
 (5) タイルの試験張り、見本焼き等は、特記による。窓まぐさ、窓台部分に使用する役物タイルの形状は水切りのよいものとする。
 (6) 引金物は、なましステンレス鋼線（SUS304）径0.6mm以上とし、働き長さ200mm程度のものとする。

なお、乾式成形法によるタイルの場合は、(4)の穴あけに代えて引金物をエポキシ樹脂により接着する。

- (7) 張付け用材料

- (i) タイル張替え工法の張付けモルタルの材料は、(g)(1)から(4)までによる。ただし、細骨材の大きさは、表4.2.4を標準とする。

表4.2.4 細骨材の大きさ（単位：mm）

使用箇所	細骨材の最大粒径
一般の場合	2.5
ユニットタイルの場合	1.2
化粧目地	0.6

4章 外壁改修工事

- (ii) 張付けモルタルの保水剤は、メチルセルロース等の水溶性樹脂とし、実績等の資料を監督職員に提出する。
 (iii) 張付けモルタルのセメント混和用ポリマーディスパージョンは、JIS A 6203（セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂）によるセメント混和用ポリマーディスパージョンとする。
 (iv) 既製調合モルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。
 (v) 吸水調整材は、表4.2.3による。

- (i) 目地改修工法用材料

- (1) 既製調合モルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。
 (2) シーリング材等は、3.7.2 [材料] 及び特記による。特記がなければ、打継ぎ目地及びひび割れ誘発目地のシーリング材は、ポリウレタン系シーリング材とし、伸縮調整目地、その他の目地は、変成シリコーン系シーリング材とする。

- (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4.2.5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4.2.6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) 下地調整材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）による。

- (3) 水は、原則として水道水を使用する。ただし、井水を使用する場合は、清浄で塩分、鉄分、硫黄分、有機物等を有害量含まないものとする。

- (4) ポリマーセメントモルタル（ミラクフアンドKC-3000、ミラクフアンドKC-4000）は、実績等の資料を監督職員に提出する。
 (5) 塗膜はく離剤（ハクリタイトソフト）は、実績等の資料を監督職員に提出する。

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

4章 外壁改修工事

[SKK推奨下地補修材]

工 法	下地補修材	S K K 該 当 製 品	備 考
樹脂注入工法	注入用エポキシ樹脂	—	低粘度形
	仮止めシール材	—	
	注入器具	—	(シリンダー本体, ジャバラ, 台座)
Uカットシール材 充填工法	プライマー	SKシーラントUプライマー	シーリング材用
	シーリング材	SKシーラントU	1成分形ポリウレタン系
	可とう性エポキシ樹脂	—	
シール工法	ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-3000	
	パテ状エポキシ樹脂	SKコークH	
	可とう性エポキシ樹脂	—	
充填工法	エポキシ樹脂モルタル	ミラクエボモル	
	プライマー	ミラクシーラ-EPO マイルドシーラ-EPO	
	ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-3000 ミラクファンドKC-4000	
アンカーピンニング 部分エポキシ樹脂注 入工法	注入用エポキシ樹脂	—	硬質形, 高粘度形
	パテ状エポキシ樹脂	SKコークH	
アンカーピンニング 全面エポキシ樹脂注 入工法	注入用エポキシ樹脂	—	低粘度形
アンカーピンニング 全面ポリマーセメン トスラリー注入工法	ポリマーセメントスラリー	—	
	ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-2000	
注入口付アンカーピ ンニング部分エポキ シ樹脂注入工法	注入用エポキシ樹脂	—	硬質形, 高粘度形
	注入口付アンカーピン	ミラクアンカーピンSSP650 ミラクアンカーピンSSP670	
	パテ状エポキシ樹脂	SKコークH	
注入口付アンカーピ ンニング全面エポキ シ樹脂注入工法	注入用エポキシ樹脂	—	低粘度形
	注入口付アンカーピン	ミラクアンカーピンSSP650 ミラクアンカーピンSSP670	
	ポリマーセメントスラリー	—	
注入口付アンカーピ ンニング全面ポリ マーセメントスラ リー注入工法	ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-2000	
	注入口付アンカーピン	ミラクアンカーピンSSP650 ミラクアンカーピンSSP670	
モルタル塗替え工法	セメント混和用ポリマー ディスパージョン	—	
	ポリマーセメントスラリー	—	
タイル張替え工法	ポリマーセメントスラリー	—	
タイル部分張替え工法	セメント混和用ポリマー ディスパージョン	—	

4章 外壁改修工事

表4.2.5 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1)	※ SKK該当製品
薄付け仕上塗材	外装薄塗材Si	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	セラミタイトリシ
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	—
	可とう形外装薄塗材Si	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	—
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	—
	外装薄塗材E	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	シボカケンDO シボカケン#500撥水 シボカケン#700
		平たん状 凹凸状	こて	—
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	シボロール
		着色骨材砂壁状	吹付け こて	セラスカケン —
	可とう形外装薄塗材E	砂壁状 ゆず肌状	吹付け	ソフトリシ セラミソフトリシ レナクイック
		平たん状 凹凸状	こて	—
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	ソフトロール レナクイックローラー用
	防水形外装薄塗材E	ゆず肌状 さざ波状	ローラー	弾性トップレスソフト[つや有] セラミクリーン[つや有] ニュートップレスクリーン[つや有]
凹凸状		吹付け	弾性トップレススタイル[つや有] セラミクリーンスタイル[つや有] ニュートップレスクリーンスタイル[つや有]	
外装薄塗材S	砂壁状	吹付け	—	
厚付け仕上塗材	外装厚塗材C	吹放し 凸部処理	吹付け	—
		平たん状 凹凸状 ひき起こし かき落とし	こて	—

4章 外壁改修工事

表4.2.5 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1)	※SKK該当製品
厚付け仕上塗材	外装厚塗材Si	吹放し 凸部処理	吹付け	—
		平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて ローラー	—
	外装厚塗材E	吹放し 凸部処理	吹付け	シボロック ソフトスタック セラミソフトスタック
		平たん状 凹凸状 ひき起こし	こて ローラー	—
複層仕上塗材	複層塗材CE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	ミラクマウント
		ゆず肌状	ローラー	—
	複層塗材Si	凸部処理 凹凸模様	吹付け	セラミタイトタイル セラミタイトタイルゆず肌
		ゆず肌状	ローラー	セラミロール
	複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	レナラック ツークコートタイル
		ゆず肌状	ローラー	レナラックローラー用 ツークコートローラー用
	複層塗材RE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	レナキャスト
		ゆず肌状	ローラー	レナキャストホーロー
	可とう形複層塗材CE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	—
		ゆず肌状	ローラー	—
	防水形複層塗材CE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	—
		ゆず肌状	ローラー	—
	防水形複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	レナフレンド レナエクセレント ダンツークリーン ダンツークコート
		ゆず肌状	ローラー	レナフレンドローラー用 レナエクセレントローラー用 ダンツークリーンローラー用 ダンツークコートローラー用

4章 外壁改修工事

表4.2.5 仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法（その3）

種類	呼び名	仕上げの形状	工法(注1)	SKK該当製品
複層仕上塗材	防水形複層塗材RE	凸部処理 凹凸模様	吹付け	ダンツークキャスト
		ゆず肌状	ローラー	ダンツークキャストローラー用
	防水形複層塗材RS	凸部処理 凹凸模様	吹付け	—
		ゆず肌状	ローラー	—
可とう形改修用 仕上塗材	可とう形改修塗材E	平たん状	ローラー	水性ソフトサーフSG
		さざ波	ローラー	水性ソフトサーフSG
		ゆず肌状	吹付け	水性ソフトサーフSG
	可とう形改修塗材RE	平たん状	ローラー	水性ソフトサーフエボ 水性弾性サーフエボ
		さざ波	ローラー	水性ソフトサーフエボ 水性弾性サーフエボ
		ゆず肌状	吹付け	水性ソフトサーフエボ 水性弾性サーフエボ
	可とう形改修塗材CE	平たん状	ローラー	—
		さざ波	ローラー	—
		ゆず肌状	吹付け	—
		—	—	—

(注)1. 工法欄の吹付け、ローラー、こては、主材の塗付けに適用する。

4章 外壁改修工事

表4.2.6 複層仕上塗材の上塗材の種類(その1)

樹脂 溶媒		アクリル系			シリカ系
		つやあり	つやなし	メタリック	つやなし
溶剤系		○	○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	(SKアクリルカラー★)	—	—	—
	可とう形 防水形	(弾性カラーエナメル★)	—	—	—
弱溶剤		○	○	—	—
SKK 該 製 品	硬質	(セラミタウンマイルド艶有り★)	(セラミタウンマイルド艶消し★)	—	—
	可とう形 防水形	—	—	—	—
水系		○	○	—	○
SKK 該 製 品	硬質	プリーズコート★ ツキコート上塗材艶有り★ (水性コンポアクリル★)	(水性コンポアクリル艶消し★)	—	—
	可とう形 防水形	SK水性ELコート★	—	—	—

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

表4.2.6 複層仕上塗材の上塗材の種類(その2)

樹脂 溶媒		ポリアウレタン系		
		つやあり	つやなし	メタリック
溶剤系		○	○	○
SKK 該 製 品	硬質	(セラタイトU★) (ウレタンカラー★)	—	(ウレタンメタリック) (SKファインメタリック -セラタイトUクリヤー仕上げ★) (SKファインメタリック -ウレタントップ仕上げ★)
	防水形	(弾性セラタイトU★) (弾性ウレタンカラー★)	—	—
弱溶剤		○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	クリーンマイルドウレタン★ (一液マイルドウレタン★)	—	—
	防水形	弾性クリーンマイルドウレタン★	—	—
水系		○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	水性コンポウレタン★	(水性コンポウレタン艶消し★)	—
	防水形	水性弾性コンポウレタン★ 水性ダンツコート上塗材★ ダンツキャスト上塗材★	—	—

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

4章 外壁改修工事

表4.2.6 複層仕上塗材の上塗材の種類(その3)

樹脂 溶媒		アクリルシリコン系		
		つやあり	つやなし	メタリック
溶剤系		○	○	○
SKK 該 製 品	硬質	(リリカタイトエナメル★) (セラタイトSi★)	—	(SKファインメタリック -セラタイトSiクリヤー仕上げ★) (SKファインメタリック -リリカタイトクリヤー仕上げ★)
	可とう形 防水形	(弾性リリカタイトエナメル★)	—	—
弱溶剤		○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	クリーンマイルドシリコン★ (一液マイルドシリコン)	—	—
	可とう形 防水形	弾性クリーンマイルドシリコン★	—	—
水系		○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	水性セラミシリコン★ 水性セラタイトSi★ (水性コンポシリコン★)	(水性コンポシリコン艶消し★) (水性セラミシリコン艶消し★)	(水性ファインメタリック -SKシリコンクリヤーW仕上げ★)
	可とう形 防水形	水性弾性セラミシリコン★ 水性弾性セラタイトSi★ 水性ダンツコート上塗材Si★ ダンツキャスト上塗材Si★ (水性弾性コンポシリコン★)	—	—

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

表4.2.6 複層仕上塗材の上塗材の種類(その4)

樹脂 溶媒		ふっ素系		
		つやあり	つやなし	メタリック
溶剤系		○	○	○
SKK 該 製 品	硬質	(セラタイトF★) (フッソロンエナメル★)	—	(SKファインメタリック -セラタイトFクリヤー仕上げ★) (SKファインメタリック -フッソロンクリヤー仕上げ★)
	可とう形 防水形	(弾性セラタイトF★) (弾性フッソロンエナメル★)	—	—
弱溶剤		○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	クリーンマイルドフッソ★	—	—
	可とう形 防水形	弾性クリーンマイルドフッソ★	—	—
水系		○	○	—
SKK 該 製 品	硬質	水性セラタイトF★	—	—
	可とう形 防水形	水性弾性セラタイトF★	—	—

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

凡例 ○印：選択可能、一印：選択不可

(注)1. 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。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

3節 コンクリート打放し仕上げ外壁の改修

4.3.1 適用範囲

この節は、コンクリート打放し仕上げ外壁の改修に適用する。

4.3.2 ひび割れ部改修一般事項

外壁ひび割れ部から漏水している場合又はひび割れ部から錆汁がでている場合は、事前に監督職員と協議を行う。

4.3.3 欠損部改修一般事項

- (a) 欠損部周辺のぜい弱部分は、ハンマー等で軽い打撃を与えて除去し、欠損部の状況を目視によって確認する。
- (b) 下地部分は、ワイヤーブラシ等でケレンし、汚れ、ほこり、油等の除去・清掃を行う。また、部分的に露出している鉄筋及びアンカー金物等は、健全部が露出するまでコンクリートをはつり、ワイヤーブラシ等でケレンを行い錆を除去し、鉄筋コンクリート用防錆剤等を塗り付け、防錆処理を行う。防錆処置の仕様については、監督職員と協議する。
- (c) 損傷が著しい部分の下地処置及び補強等は、監督職員と協議する。

4.3.4 樹脂注入工法

- (a) エポキシ樹脂注入の施工に当たって、各ひび割れごとに使用した注入量を測定し、監督職員に報告し、必要に応じて協議を行う。
- (b) 注入工法の種類は、次により、適用は特記による。特記がなければ自動式低圧エポキシ樹脂注入工法とする。
 - (1) 自動式低圧エポキシ樹脂注入工法
 - (2) 手動式エポキシ樹脂注入工法
 - (3) 機械式エポキシ樹脂注入工法
- (c) 自動式低圧エポキシ樹脂注入工法
 - (1) ひび割れに沿って幅50mm程度の汚れを除去し、清掃する。
 - (2) 注入間隔は、特記による。特記がなければ200～300mm間隔とする。
 - (3) 注入器具又は台座をひび割れが中心にくるようにして、仮止めシール材等で取り付ける。
 - (4) 仮止めシール材は、製造所の仕様により、2成分形の場合は、主剤と硬化剤を正確に計量し、均一になるまで混練りする。
 - (5) ひび割れ部に沿って仮止めシール材をパテへら等で幅30mm、厚さ2mm程度にシールする。

なお、裏面に注入材料が漏れるおそれのある場合は、監督職員と協議し、裏面に仮止めシール材を行うか又は裏面より流出しない粘度の注入材を使用する。
 - (6) エポキシ樹脂の注入量は、特記による。

- (7) エポキシ樹脂注入材料は、製造所の仕様により、主剤と硬化剤を正確に計量し、均一になるまで混練りする。
- (8) 混練りしたエポキシ樹脂を注入器具に入れ、ゴム、パネ、空気圧等により、注入圧を0.4N/㎠以下として注入する。
- (9) 注入時は、台座やシール部からの漏れをチェックし、注入器具内のエポキシ樹脂の減量状態を確認して、足りない場合は補充する。

なお、注入完了後は、注入器具を取り付けたまま硬化養生をする。
- (10) エポキシ樹脂注入材の硬化を見計らい仮止めシール材及び注入器具を適切な方法で撤去し、清掃を行う。
- (d) 手動式エポキシ樹脂注入工法
 - (1) 注入口間隔は、特記による。注入位置をスケール等で測定し、チョーク等で位置のマーキングを行う。
 - (2) ひび割れ部に座金付き注入パイプを取り付ける。注入口を穿孔して注入パイプを取り付ける場合は、穿孔内の切粉を圧さく空気等で除去する。
 - (3) 混練りしたエポキシ樹脂を手動式注入器に入れ、注入器のノズルを注入孔のゴムパッキンに押し付け、ゆっくり注入する。
 - (4) 注入時は、台座やシール部からの漏れをチェックし、注入圧の加減をする。垂直方向のひび割れは、下部の注入口から上部へ順次注入する。水平方向のひび割れは、片端部の注入口から他端へ順次注入する。

なお、注入完了後は、注入口を密封したまま硬化養生をする。
 - (5) (1)から(4)以外は、(c)(1)、(4)から(7)及び(10)による。
- (e) 機械式エポキシ樹脂注入工法
 - (1) 注入口間隔は、特記による。注入位置をスケール等で測定し、チョーク等で位置のマーキングを行う。
 - (2) 注入口を設けるため、注入口位置にテープやゴムパッキン等を取り付ける。注入口になる箇所が目詰まりしている場合は、サンダーやドリル等を用いて注入口を確保する。
 - (3) エポキシ樹脂の主剤と硬化剤を注入機の所定の箇所に入れて、注入機のノズルを注入口に押し当てて、エポキシ樹脂を注入する。
 - (4) (1)から(3)以外は、(c)(1)、(4)から(6)及び(10)並びに(d)(4)による。
- (f) 確認

コア抜きによるひび割れ部の注入状況の確認は、次により、適用は特記による。

なお、確認結果を監督職員に提出する。

 - (i) 抜き取り個数は、特記による。特記がなければ長さ500mごと

4.3.5
Uカットシール材
充填工法

4章 外壁改修工事

- 及びその端数につき1個のコアを採取する。
- (ii) コアの形状は、径50mm、深さ70mmとする。
- (iii) 抜取り部分の補修方法は、特記による。

[SKK推奨下地補修材]

分類	SKK該当製品
プライマー	SKシーラントUプライマー（シーリング材を充填する場合）
シーリング材	SKシーラントU
ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-3000

- (a) プライマーの塗布及び充填時に被着体が5℃以下又は50℃以上になるおそれのある場合は、作業を中止する。
- やむをえず作業を行う場合は、仮囲い、シート覆い等による保湿又は遮熱を行うなどの措置をとり、作業を行うことができる。
- (b) シール材の仕上り状態及び硬化状態を目視及び指触により確認し、その結果を監督職員に提出する。
- (c) ひび割れ部の処置は、次による。
- (1) ひび割れ部に沿って電動カッター等を用いて幅10mm程度、深さ10～15mm程度にU字型の溝を設ける。
 - (2) Uカット溝内部に付着している切片、粉塵等は、ワイヤーブラシ、はけ等で除去する。
 - (3) 被着体に適したプライマーを溝内部に塗残しのないよう均一に塗布する。
 - (4) プライマー塗付後、ごみ、ほこり等が付着した場合又は当日充填ができない場合は再清掃し、プライマーを再塗布する。
- (d) 充填
- (1) シーリング材を充填する場合（SKシーラントU）
 - (i) シーリング材を隅々まで行きわたるようにコーキングガンノズルをUカット溝に当て、加圧しながら空隙、打残しがないように充填し、へらで押え下地と密着させて表面を平滑に仕上げ上げる。
 - (ii) 2成分形シーリング材は、製造所の指定する配合により、可使用時間に見合った量を、練り混ぜて使用する。
 - (iii) 2成分形シーリング材を用いて充填する場合は、1組の作業班が、1日に行った施工箇所を1ロットとして、各ロットごとにサンプリングを行う。

なお、サンプリング資料は、整理して監督職員に提出する。

4章 外壁改修工事

- (iv) 特記により、シーリング材のうえにポリマーセメントモルタルを充填する場合は、次による。
- ① シーリング材は、コンクリート表面から3～5mm程度低めに充填し、充填後は、へらで押え、下地と密着させて表面を落とし仕上げとする。
 - ② ポリマーセメントモルタルをコンクリート表面に合わせて平滑に塗り込む。
- (v) シーリング材の試験は、3.7.8 [シーリング材の試験] による。
- (2) 可とう性エポキシ樹脂を充填する場合
- (i) 可とう性エポキシ樹脂を入れたコーキングガンノズルをUカット溝に当て充填する。充填後は、へらで押さえ、下地と密着させて表面を平滑に仕上げ上げる。
- なお、補修部の上に仕上塗材、塗料等を施工する場合は、充填後、可とう性エポキシ樹脂が硬化しないうちに、その表面にけい砂を散布する。
- (ii) 可とう性エポキシ樹脂は、製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。

【3.7.8シーリング材の試験】

- (a) 外部に面する金属、コンクリート、建具等に用いる場合は、シーリング材の施工に先立ち、接着性試験を行う。ただし、同じ材料の組み合わせで実施した試験成績書がある場合は、監督職員の承諾を受けて、試験を省略することができる。
- (b) 接着性試験は次により、適用は特記による。特記がなければ、簡易接着性試験とする。
- (1) 簡易接着性試験
 - (i) 被着体は、実際の部材又は化粧見本とする。
 - (ii) 図3.7.1により、セロハンテープを張り、プライマーを塗布する。
 - (iii) 角形バックアップ材を取り付け、セロハンテープ面とプライマー塗布面にシーリング材をシールし、シーリング材が弾性を発現するまで硬化させる。
 - (iv) 硬化後、図3.7.1のように、シーリング材を180°回転させ、手で引っ張る。
 - (v) シーリング材が凝集破壊した場合に、接着性を合格とする。
 - (2) 引張接着性試験

JIS A 1439（建築用シーリング材の試験方法）による引張接着性試験とし、被着体は、使用する材料と同様に製作されたものとする。

4章 外壁改修工事

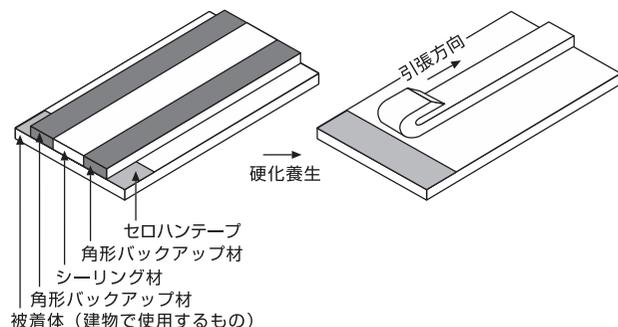


図3.7.1簡易接着性試験

(e) 養生及び清掃

- (1) シール材が硬化するまでは損傷等のないようにするとともに降雨等からも養生する。
- (2) 充填部以外に、付着した汚れ等を適切な方法で除去し、清掃する。

4.3.6 シール工法

[S K K 推奨下地補修材]

分類	S K K 該当製品
パテ状エポキシ樹脂	S K コークH
プライマー	ミラクシーラー-EPO マイルドシーラー-EPO

- (a) プライマーの塗布及び充填時に被着体が5℃以下又は50℃以上になるおそれのある場合は、作業を中止する。
- (b) ひび割れ部シール工法は、次による。
 - (1) ひび割れ部の清掃は、ひび割れに沿って幅50mm程度の汚れを除去し、清掃する。
 - (2) シール材は製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
 - (3) プライマーを塗布したのち、シール材をパテヘラ等で幅10mm、厚さ2mm程度に塗布し、その表面を平滑に仕上げる。
なお、プライマーは、製造所の指定する製品とする。
 - (4) 補修部の上に仕上塗材仕上げ等を行う場合は、塗り重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。
- (c) 養生は、シール材が硬化するまでは損傷等のないようにするとともに降雨等からも養生する。
- (d) シール部以外に付着した汚れ等は、適切な方法で除去し清掃する。

4章 外壁改修工事

4.3.7 充填工法

[S K K 推奨下地補修材]

分類	S K K 該当製品
エポキシ樹脂モルタル	ミラクエボモル
プライマー	ミラクシーラー-ES ミラクシーラー-EPO マイルドシーラー-EPO
ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドK C-3000 ミラクファンドK C-4000

- (a) エポキシ樹脂モルタルを充填する場合
 - (1) 欠損部のぜい弱部分をハンマー等で取り除き、プライマー（ミラクシーラー-ES）を被着面にはけを用いて塗布する。
 - (2) エポキシ樹脂モルタルは、製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
 - (3) プライマーの粘着性のあるうちに、エポキシ樹脂モルタルを充填し、表面を金ごてで加圧しながら平滑に仕上げる。
 - (4) 仕上げ後、夏期では15時間以上、冬期では24時間以上養生を行う。
 - (5) 補修部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し清掃する。
- (b) ポリマーセメントモルタルを充填又は塗り付ける場合
 - (1) 欠損部のぜい弱部分をハンマー等で取り除き、プライマーを被着面にはけを用いて塗布する。
 - (2) ポリマーセメントモルタルは、製造所の仕様により、調合し混練りする。
 - (3) はがれの状況により、1～3層に分けてポリマーセメントモルタルを充填又は塗り付ける。各層の塗り厚は7mm程度とし、表面を金ごてで加圧しながら平滑に仕上げる。
 - (4) 各層共、急激な乾燥を避け、適切な養生を行う。
 - (5) 補修部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し清掃する。
 - (6) ポリマーセメントモルタルが硬化するまでは損傷等ないようにするとともに降雨等からも養生する。
- (c) 確認
充填材の仕上り状態及び硬化状態を、目視及び指触により確認し、その結果を監督職員に提出する。

4節 モルタル塗り仕上げ外壁の改修

4.4.1 適用範囲

この節は、モルタル塗り仕上げ外壁の改修に適用する。

4.4.2 ひび割れ部改修一般事項

- (a) ひび割れ部から漏水が見られる場合、ひび割れ部周辺のモルタルに浮きが見られる場合又はひび割れ部から錆汁がでている場合は、事前に監督職員と協議を行う。
- (b) モルタルを撤去する場合
設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、モルタルを撤去してひび割れ部を改修する場合は、次による。
 - (i) ひび割れを中心に幅100mm程度のモルタルをダイヤモンドカッター等で健全部分と縁切りを行い、はつり撤去する。モルタル撤去後に、露出したひび割れを確認し、監督職員に報告する。
 - (ii) ひび割れ部の改修工法は、4.3.4から4.3.6による。
 - (iii) ひび割れ部改修後の、モルタル撤去部分の補修は、4.4.8又は4.4.9による。
- (c) モルタルを撤去しない場合の改修工法は、4.4.5から4.4.7までによる。
- (d) 塗り仕上げを撤去する場合は、4.6.3とし、各々の工法終了後の補修は6節による。

4.4.3 欠損部改修一般事項

- (a) 欠損部周辺のモルタル浮き部分は、ダイヤモンドカッター等で健全部分と縁を切って損傷が拡大しないようにはつり撤去する。
- (b) 下地面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを取り除く。
- (c) (a)及び(b)以外は、4.3.3による。

4.4.4 浮き部改修一般事項

- (a) 補修範囲は、テストハンマー等により、はく離のおそれがある浮き部について確認し、アンカーピンニング等の位置をチョーク等で明示する。
- (b) モルタルを撤去する場合
設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、モルタルを撤去して浮き部を改修する場合は、次による。
 - (i) 浮き部を中心にモルタルをダイヤモンドカッター等で健全部分と縁切りを行い、はつり撤去する。
 - (ii) モルタル撤去部の補修は、4.4.8又は4.4.9による。
- (c) モルタルを撤去しない場合の改修工法は、4.4.10から4.4.15まで

4.4.5 樹脂注入工法

による。
(d) 塗り仕上げを撤去する場合は、4.6.3とし、各々の工法終了後の補修は6節による。

4.4.6 Uカットシーリング材充填工法

工法は、4.3.4による。

4.4.7 シール工法

工法は、4.3.5による。

4.4.8 充填工法

工法は、4.3.6による。

4.4.9 モルタル塗替え工法

- (a) 適用範囲
欠損部の面積が1箇所当たり0.25㎡程度以下の場合に適用する。
- (b) 工法は、4.3.7(b)による。
- (c) 確認は、4.3.7(c)による。
- (a) 適用範囲
モルタル塗替え及び4.4.8以外の充填を行う場合に適用する。
- (b) 調合及び塗厚
(1) モルタルの調合及び塗厚は、表4.4.1による。

表4.4.1 調合（容積比）及び塗厚の標準値等

下地	下塗り		むら直し中塗り		上塗り		塗厚の標準値(mm)
	セメント	砂	セメント	砂	セメント	砂	
コンクリート、コンクリートブロック、れんが	1	2.5	1	3	1	3	25以下

- (2) 現場調合のポリマーセメントモルタルの調合は(1)、による。ただし、混和剤の使用量は、セメント質量の5%（全固形分換算）程度とする。
- (3) ポリマーセメントペーストの混和剤の使用量は、セメント質量の5%（全固形分換算）程度とする。
- (4) 混和剤の使用量は、モルタルの強度等に著しい影響を与えない程度とする。
- (5) モルタルの練混ぜは、原則として、機械練りとする。
- (6) 1回の練混ぜ量は、60分以内に使い切れる量とする。

4章 外壁改修工事

- (c) 下地処理
- (1) コンクリート、コンクリートブロック等の壁で、ひずみ、不陸等の著しい箇所は、目荒し、水洗い等のうえモルタルで補修し、夏期は7日以上、冬期は14日以上放置する。ただし、気象条件等により、モルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
 - (2) コンクリート、コンクリートブロック壁面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを除く。
 - (3) コンクリート壁面に高圧水洗処理で目荒しを行う場合は、水圧及び目荒し時間を適切に設定し、モルタルの接着に適した粗面に仕上げる。
 - (4) 高圧水洗処理に先立ち試験施工を行い、目荒しの状態について監督職員の承諾を受ける。
 - (5) 仕上げ厚又は全塗厚が25mmを超える場合の処置は、特記による。
- (d) 工法
- (1) 下塗り
 - (i) (c)の下地処理ののち、下地の乾燥具合を見計らい、吸水調整材を吸水調整材製造所の仕様により全面に塗る。ただし、下塗りにポリマーセメントモルタルを塗り付ける場合以外にあっては、(c)の下地処理ののち、吸水調整材塗りに代えてポリマーセメントペーストを1～2mm塗ることができる。この場合、必要に応じて保水剤を使用する。
 - (ii) 塗付けは、吸水調整材塗りを行った場合は乾燥後、ポリマーセメントペースト塗りを行った場合は、ポリマーセメントペーストが乾燥しないうちに、塗残しのないよう全面に行う。
 - (iii) 下塗り面は、金ぐし類で荒らし目をつける。
 - (iv) 下塗り後、モルタル表面のドライアウトを防止するために、水湿しを行う。
 - (v) 下塗りは、14日以上放置して、ひび割れ等を十分発生させてから次の塗付けにかかる。ただし、気象条件等により、モルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
 - (2) むら直し
 - (i) むらが著しい場合に行う。
 - (ii) むら直しが、部分的な場合は、下塗りに引き続いて行い、(1)(iii)から(v)までによる。
 - (iii) むら直し部分が比較的大きい場合は、(1)(v)ののち、塗り付ける。塗付け後、荒らし目をつけ、7日以上放置する。ただし、気

4章 外壁改修工事

- 象条件等によりモルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
- (3) 中塗り

出隅、入隅、ちり回り等は、定規塗りをを行い、定規通しよく平らに塗り付ける。
 - (4) 上塗り

中塗りの状態を見計らい、面、角、ちり回り等に注意し、こてむらなく平らになるよう、次により仕上げる。

 - ① 金ごて仕上げの場合は、金ごてで押さえて仕上げる。
 - ② 木ごて仕上げの場合は、水引き具合を見計らい、木ごてでむらを取り、平たんに仕上げる。
 - ③ はけ引き仕上げの場合は、木ごてで均したのち、少量の水を含ませたはけを引き、はけ目の通りよく仕上げる。
 - (5) 仕上げの種類

仕上げの種類は、施工箇所に応じて、表4.4.2を標準とする。

表4.4.2 仕上げの種類

種 類	施工箇所
金ごて	一般塗装下地、防水下地 外装壁タイル接着剤張り下地
木ごて	セメントモルタル張り、タイル下地
はけ引き	—

- (6) 目地を設ける場合は、あらかじめ目地棒で通りよく仕切り、仕上げ後、目地棒を外し、目地塗りをする。
なお、既製目地材は、あらかじめ所定の位置に通りよく取り付け、壁塗りを行う。

4.4.10 アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

[SKK推奨下地補修材]

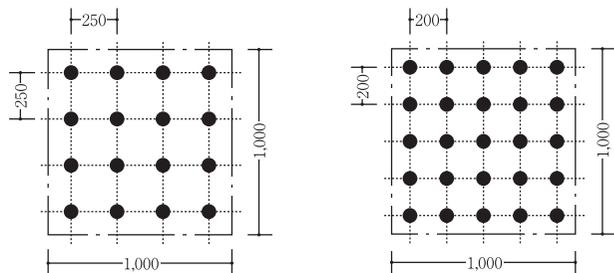
分 類	S K K 該 当 産 品
パテ状エポキシ樹脂	S K コークH

- (a) 浮き部分に対するアンカーピン本数は、特記による。特記がなければ、一般部分は16本/m²、指定部分（見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。）は25本/m²とする。ただし、浮き面積が1 m²以下の場合、図4.4.1に示す標準配置グリッドをあてはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅200mm以下で帯状にはく離し

4章 外壁改修工事

ている幅の狭い箇所)には、幅中央に5本/mとする。

①一般部分標準グリッド (250×250) ②指定部分標準グリッド (200×200)



③狭幅部

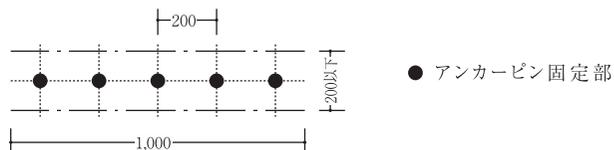


図4.4.1 標準配置グリッド (mm)

- (b) アンカーピン固定部の穿孔は、コンクリート用ドリルを用い、使用するアンカーピンの直径より約1～2mm大きい直径とし、壁面に対し直角に穿孔する。穿孔は、マーキングに従って行い、構造体コンクリート中に30mm程度の深さに達するまで行う。
- (c) 穿孔後は、孔内をブラシ等で清掃後、圧搾空気、吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。
- (d) 穿孔内の乾燥状態を確認し、湿潤状態のときは、監督職員と協議を行う。
- (e) 穿孔部の浮き代を確認し、(g)による充填量に疑義がある場合又は著しい浮きが確認された場合は、監督職員と協議を行う。
- (f) アンカーピン固定用エポキシ樹脂は製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
- (g) アンカーピン固定用エポキシ樹脂を手動式注入器を用い、注入口の最深部より徐々に充填する。充填量は、特記による。特記がなければ挿入孔1箇所当たり25mlとする。
- (h) 挿入に先立ち、適切な長さのアンカーピンのネジ切り部分にアンカーピン固定用エポキシ樹脂を塗布してから、気泡の巻込みに注意して挿入する。

4章 外壁改修工事

- (i) アンカーピンを挿入孔最深部まで挿入し、目立たぬ色のパテ状エポキシ樹脂等で仕上げる。
- (j) アンカーピン固定部は、夏期では15時間程度、冬期では24時間程度、衝撃を与えないようにし、降雨等からも養生を行う。
- (k) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し、清掃する。
- (l) 確認

アンカーピン固定部のエポキシ樹脂の広がり、固着状況について全数テストハンマーの打診により確認を行い、その結果を監督職員に提出する。

4.4.11 アンカーピン ング全面エポキ シ樹脂注入工法

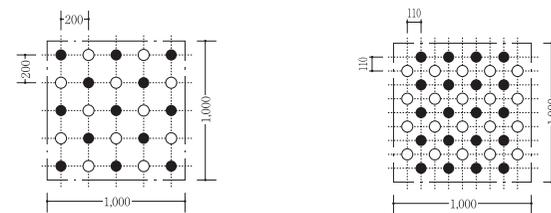
- (a) 浮き部分に対するアンカーピン本数及び注入口の数は、特記による。特記がなければ、表4.4.3による。ただし、浮き面積が1㎡以下の場合、図4.4.2に示す標準配置グリッドを当てはめた最大本数程度とする。また、狭幅部(幅200mm以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所)のアンカーピン及び注入口の配置は図4.4.2に示すとおり幅中央に各々5本/mとする。

表4.4.3 アンカーピン本数、注入口の箇所数

アンカーピン本数 (本/㎡)		注入口の箇所数 (箇所/㎡)	
一般部分	指定部分	一般部分	指定部分
13	20	12	20

(注)指定部分とは、見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。

①一般部分標準グリッド (200×200) ②指定部分標準グリッド (110×110)



③狭幅部

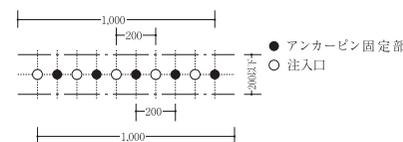


図4.4.2 標準配置グリッド (mm)

4章 外壁改修工事

- (b) アンカーピン固定部の施工は、4.4.10(b)から(j)までによる。
- (c) テストハンマー等により残存浮き範囲を再確認し、残存浮き部分への注入口の位置をチョーク等でマーキングする。
- (d) 注入口の穿孔は、アンカーピン固定部の硬化を待って、マーキング位置に従って、4.4.10(b)から(e)までに準じ行う。ただし、穿孔は、構造体コンクリートに約5mmの深さまで行う。
- (e) 注入材料は、注入用エポキシ樹脂とし、製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りする。
- (f) 注入は、手動式注入器により注入口から注入材料が漏れないように注意して、残存浮き内に内圧がかからないように下部から上部へ、片端部から他端部へ、打診しながら残存浮き部全面に注入する。必要に応じ、浮き部周囲に共浮き防止のアンカーピンニングを実施する。
- なお、注入量は、特記による。特記がなければ注入口1箇所当たり25mlとする。
- (g) エポキシ樹脂注入部分は、注入後24時間程度振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (h) 硬化後、注入部以外に付着した材料を、適切な方法で除去し清掃する。
- (i) 確認
注入材料の注入状態を次により確認し、その結果を監督職員に提出する。
- ① 注入材料の硬化後、アンカーピン固定部、注入部及びその周辺500mm程度にわたり打診により検査を行う。
 - ② 浮きが確認された場合は、速やかに①による検査結果を監督職員に報告する。
 - ③ 確認された浮き部の補修は、監督職員の承諾を受けて行う。

4章 外壁改修工事

4.4.12
アンカーピン
ニング全面ポリ
マーセメントス
ラリー注入工法

[SKK推奨下地補修材]

分類	SKK該当製品
ポリマーセメントスラリー	—
ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-2000

- (a) アンカーピンの施工及び注入口の穿孔は、4.4.11(a)及び(b)による。
- (b) 注入材料は、ポリマーセメントスラリーとし、製造所の仕様により、調合し均一になるまで混練りし、ふるいにより、ろ過する。
- (c) 注入により、ポリマーセメントスラリーが流出するおそれのあるひび割れ、開口部、出角部等は、次により確実にシールする。
- (1) シール方法は、ポリマーセメントスラリー製造所の仕様による。
 - (2) シール材は、適切な養生期間をとり、タックフリーになるまで指触しない。また、降雨等からも養生する。
- (d) 注入は、次により、注入量は特記による。特記がなければ注入口1箇所当たり50mlとする。
- (1) 残存浮き部に注入圧力0.1~0.25N/mm²となるように注入する。
 - (2) 注入状態を打診により確認しながら、ポリマーセメントスラリーが流出しないよう注入する。流出した場合は、直ちに注入を中止する。
 - (3) 注入順序は、残存浮き範囲が広い場合は一気に注入せず、数回に分けて行う。
 - (4) 注入の終わった注入口は、コルク、木栓等で仮止し、ポリマーセメントスラリーが固まった後に、ポリマーセメントモルタル等で平滑に孔埋めを行う。
- (e) ポリマーセメントスラリー注入部分は、注入後3日間は振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (f) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し清掃する。
- (g) 確認は、4.4.11(i)による。

4章 外壁改修工事

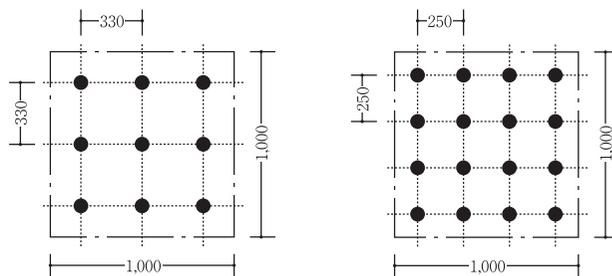
4.4.13
注入口付アンカーピンニング
部分エポキシ樹脂注入工法

[S K K推奨下地補修材]

分類	S K K 該当製品
注入口付アンカーピン	ミラクアンカーピンSSP650 ミラクアンカーピンSSP670
パテ状エポキシ樹脂	S K コークH

(a) 浮き部分の補修に使用する注入口付アンカーピンの本数は、特記による。特記がなければ一般部分は9本/m²、指定部分（見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。）は16本/m²とする。ただし、浮き面積が1 m²以下の場合には図4.4.3に示す標準グリッドを当てはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅200mm以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所）には、幅中央に5本/mとする。

①一般部分標準グリッド (330×330) ②指定部分標準グリッド (250×250)



③狭幅部

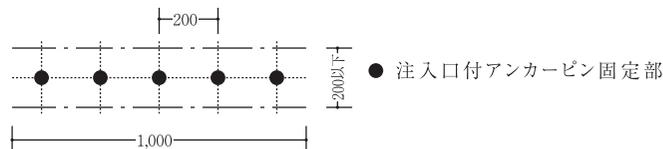


図4.4.3 標準配置グリッド (mm)

4章 外壁改修工事

- (b) 注入口付アンカーピンを挿入する孔の穿孔は、コンクリート用振動ドリルを用い、同ドリル径は注入口付アンカーピンの製造所の仕様による。穿孔は、壁面に対し直角に行い、マーキングに従って構造体コンクリート中に20mm以上の深さに達するまで行う。
- (c) 穿孔後は、孔内をブラシ等で清掃後、圧搾空気、吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。
- (d) 穿孔内の乾燥状態を確認し、湿潤状態の時は監督職員と協議を行う。
- (e) 穿孔部の浮き代を確認し、(i)による充填量に疑義がある場合又は著しい浮きが確認された場合は、監督職員と協議を行う。
- (f) 使用する注入口付アンカーピンの長さは、モルタルの厚みに+20mm以上とする。
- (g) 注入口付アンカーピンを孔に挿入し、ハンマーで軽く叩いてモルタルの面まで打ち込んだ後、専用の打込み工具で先端の開脚部を拡張し、注入口付アンカーピンを固着する。
- (h) 注入するエポキシ樹脂は、製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
- (i) 注入用エポキシ樹脂を手動式注入器を用い、注入口より徐々に充填する。充填量は、特記による。特記がなければ注入口1箇所当たり25mlとする。
- (j) 注入口は目立たぬ色のパテ状エポキシ樹脂等で仕上げる。
- (k) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し、清掃する。
- (l) 確認は、4.4.10(1)による。

4.4.14
注入口付アンカーピンニング
全面エポキシ樹脂注入工法

[S K K推奨下地補修材]

分類	S K K 該当製品
注入口付アンカーピン	ミラクアンカーピンSSP650 ミラクアンカーピンSSP670

- (a) 浮き部分の補修に使用する注入口付アンカーピンの本数は、特記による。特記がなければ表4.4.4による。ただし、浮き面積が1 m²以下の場合には図4.4.4に示す標準グリッドを当てはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅200mm以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所）のアンカーピン及び注入口の配置は図4.4.4に示すとおり幅中央に各々5本/mとする。

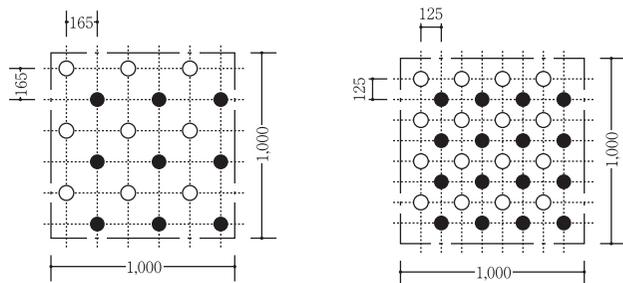
4章 外壁改修工事

表4.4.4 アンカーピン本数, 注入口の箇所数

アンカーピン本数 (本/m ²)		注入口の箇所数 (箇所/m ²)	
一般部分	指定部分	一般部分	指定部分
9	16	9	16

(注)指定部分とは、見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。

①一般部分標準グリッド (165×165) ②指定部分標準グリッド (125×125)



③狭幅部

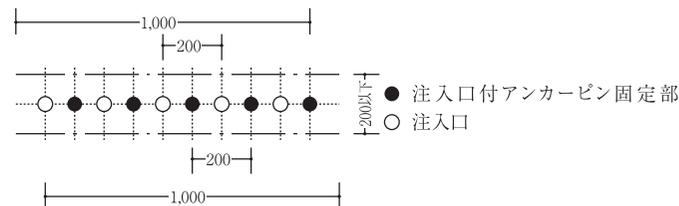


図4.4.4 標準配置グリッド (mm)

- (b) 注入口付アンカーピンの施工は、4.4.13(b)から(k)までによる。
- (c) テストハンマー等により残存浮き範囲を再確認し、残存浮き部分への注入口の位置をチョーク等でマーキングする。
- (d) 注入口の穿孔は、注入口付アンカーピン固定部の硬化を待って、マーキング位置に従って4.4.10(b)から(e)までに準じ行う。ただし、穿孔は、構造体コンクリートに約5mmの深さまで行う。
- (e) 注入材料は、エポキシ樹脂とし、製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りする。
- (f) 注入は、手動式注入器により注入口から注入材料が漏れないように注意して、残存浮き内に内圧がかからないように下部から上部へ、片端部から他端部へ、打診しながら残存部浮き部全面に注入する。
- (g) エポキシ樹脂注入部分は、注入後24時間程度振動や衝撃を与えない

4章 外壁改修工事

いよう養生を行う。

- (h) 硬化後、注入口以外に付着した材料を、適切な方法で除去し清掃する。
- (i) 確認は、4.4.11(i)による。

[SKK推奨下地補修材]

分類	SKK該当製品
ポリマーセメントスラリー	—
注入口付アンカーピン	ミラクアンカーピンSSP650 ミラクアンカーピンSSP670
ポリマーセメントモルタル	ミラクファンドKC-2000

- (a) 注入口付アンカーピンの施工及び注入口の穿孔は、4.4.14(a)から(d)までによる。
- (b) 注入材料は、ポリマーセメントスラリーとし、製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りし、ふるいにより、ろ過する。
- (c) 注入により、ポリマーセメントスラリーが流出するおそれのあるひび割れ、開口部、出隅部等は、次により確実にシールする。
- (1) シール方法は、ポリマーセメントスラリー製造所の仕様による。
- (2) シール材は、適切な養生期間をとり、タックフリーになるまで指触しない。また、降雨からも養生する。
- (d) 注入は、次により、注入量は特記による。特記がなければ注入口1箇所当たり50mlとする。
- (1) 残存浮き部に注入圧力0.1~0.25N/mm²となるように注入する。
- (2) 注入状態を打診により確認しながら、ポリマーセメントスラリーが流出しないよう注入する。流出した場合は、直ちに注入を中止する。
- (3) 注入順序は、残存浮き範囲が広い場合は一気に注入せず、数回に分けて行う。
- (4) 注入の終了した注入口は、コルク、木栓等で仮止めし、ポリマーセメントスラリーが固まった後にポリマーセメントモルタル等で平滑に穴埋めを行う。
- (e) ポリマーセメントスラリー注入部分は、注入後3日間は振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (f) 注入口以外に付着した材料は、適切な方法で除去し、清掃する。
- (g) 確認は、4.4.11(i)による。

5節 タイル張り仕上げ外壁の改修

4.5.1 適用範囲

この節は、タイル張り仕上げ外壁の改修に適用する。

4.5.2 ひび割れ部改修一般事項

(a) ひび割れ部から漏水が見られる場合、ひび割れ部周辺のタイルに浮きが見られる場合又はひび割れ部から錆汁がでている場合は、事前に監督職員と協議を行う。

(b) タイル張りを撤去する場合

設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、タイル張り仕上げを撤去してひび割れ部を改修する場合は、次による。

(i) ひび割れ周辺をダイヤモンドカッター等で健全部分と縁を切って損傷が拡大しないようにタイル目地に沿って切り込む。
なお、切込み深さは、次による。

① 下地モルタルと構造体コンクリート界面の浮きの場合、構造体コンクリートの表面までとする。

② 張付けモルタルと下地モルタル界面の浮きの場合、下地モルタル面までとする。

③ タイル裏面と張付けモルタルの界面の浮きの場合、張付けモルタル面までとする。

なお、浮きがなくてもタイルを除去する必要がある場合は、張付けモルタル面までとする。

(ii) タイル片は、のみ、たがね等で健全部分への損傷が拡大しないようはつり撤去する。タイル撤去後に露出したひび割れを確認し監督職員に報告する。

(iii) ひび割れ部の改修工法は、(i)①の場合は、4.3.4又は4.3.5により、(i)②及び③の場合は4.3.4による。

(iv) ひび割れ部改修後のタイル張り撤去部の補修は、次による。

① (i)①の場合は、4.5.7(b)又は4.5.8による。

② (i)②の場合は、4.5.7(b)による。

③ (i)③の場合は、4.5.7(c)による。

(c) タイル張りを撤去しない場合の改修工法は、4.5.5による。

4.5.3 欠損部改修一般事項

(a) 欠損部周辺のタイル張りの撤去は、4.5.2(b)(i)及び(ii)による。

(b) 目地割りは、原則として既存の目地割りに合わせる。

(c) 下地面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを取り除く。

(d) (a)から(c)まで以外は、4.3.3による。

4.5.4 浮き部改修一般事項

(a) 補修範囲の確認は、4.4.4(a)による。

(b) タイル張りを撤去する場合

設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、タイル張り仕上げを撤去して浮き部を改修する場合は、次による。

(i) 浮き部を中心にモルタルをダイヤモンドカッター等で健全部分と縁を切って損傷が拡大しないようにタイル目地に沿って切り込む。

なお、切り込み深さは、4.5.2(b)(i)による。

(ii) タイル片は、のみ、たがね等で健全部分への損傷が拡大しないようはつり撤去する。

(iii) タイル張り撤去部の補修は、4.5.2(b)(iv)による。

(c) タイル張りを撤去しない場合の改修工法は、4.5.9から4.5.15までによる。

4.5.5 樹脂注入工法

工法は、4.3.4による。

4.5.6 Uカットシール充填工法

工法は、4.3.5による。

4.5.9 アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.10による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.10 アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.11による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.11 アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法

工法は、4.4.12による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.12 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.13による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4章 外壁改修工事

4.5.13
注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.14による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.14
注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法

工法は、4.4.15による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.16
目地改修工法

(a) 目地ひび割れ改修工法

- (1) 既存目地材部は、タイルに損傷を与えないように目地に沿って下地モルタル面までダイヤモンドカッターを入れてはつり取る。
- (2) (1)のうち、目地部分に付着したほこりや異物を除く。
- (3) 目地詰めは、4.5.8(c)(2)による。
- (4) 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(b) 伸縮調整目地改修工法

- (1) 伸縮調整目地の位置及び寸法は、特記による。目地の切込みに先立って伸縮調整目地位置とタイル目地の取合いについて確認し、監督職員と協議する。
- (2) 目地位置に沿って、ダイヤモンドカッターを用いて構造体表面まで切り込み、所定の形状になるようはつり器具を用いてはつり落とし、目地材として発泡合成樹脂板の類を設ける。
なお、既存タイル面を切断する場合で、タイルが浮くなどのおそれがある場合は、監督職員と協議する。
- (3) 目地のシーリングは、3章7節 [シーリング] による。

4章 外壁改修工事

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

- (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

4章 外壁改修工事

(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) 工法は表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げ面全体とする。

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	ぜい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	粉化物、付着物等は、高圧水洗機を使用して除去し、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、粉化物、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を行い、平らに仕上げる。

(2) 高圧水洗機の加圧力は、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。

4章 外壁改修工事

(e) 塗膜はく離剤工法

[S K K推奨下地補修材]

分 類	S K K 該 当 製 品
塗膜はく離剤	ハクリタイトソフト

(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、粉化物等の除去、清掃を行う。
4 下地処理	全面下地調整材でしごき塗りをを行い、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) 水洗い工法

(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	粉化物、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、粉化物・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。

(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。

4章 外壁改修工事

- (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。

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, 防水形複層塗材CE, 防水形複層塗材E, 防水形複層塗材RS, 防水形複層塗材RE	—	○	—	—
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

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仕上げ等の場合は、省略する。
 - (4) 下地の不陸調整厚さが1mm以下の場合は、(3)の下地調整塗材C-2に代えて、下地調整塗材C-1を平滑に塗り付けることができる。
 - (5) 下地の不陸調整厚さが3mmを超えて10mm以下の場合は、(3)の下地調整塗材C-2に代えて、下地調整塗材CM-2を平滑に塗り付ける。
- (b) モルタル、プラスター及びPCパネルの下地調整は、次による。
- (1) 下地面の清掃を行う。
 - (2) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、

4章 外壁改修工事

- 仕上塗材の下塗材で代用できる場合は、省略することができる。
- (c) 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) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、下地調整材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

分類	S K K 該当製品
外装薄塗材Si	セラミタイトリシン
可とう形外装薄塗材Si	該当なし

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

4章 外壁改修工事

外装薄塗材Si (砂壁状/吹き付け)

セラミタイトリン

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材Si	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				主材	セラミタイトリン★	1.3~1.6	2

(注) 1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。
 2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	-
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	-
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	-
モルタル、プaster	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	-
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	-
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	仕上塗材の下塗材省略可

(注) 1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「-」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

(b) 外装薄塗材E及び可とう形外装薄塗材E

分類	SKK該当製品
外装薄塗材E	シボカケンD O, シボカケン#500撥水, シボカケン#700 シボロール, セラスカケン
可とう形外装薄塗材E	ソフトリン, セラミソフトリン, ソフトロール, レナクイック, レナクイックローラー用

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

4章 外壁改修工事

指定の吹付け条件により吹き付ける。

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

外装薄塗材E (砂壁状/吹き付け)

シボカケンD O (汎用)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材E	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				主材	シボカケンD O★	1.3~1.6	2

シボカケン#500撥水 (撥水タイプ)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材E	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				主材	シボカケン#500撥水★	1.3~1.6	2

シボカケン#700 (粗粒タイプ)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材E	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				主材	シボカケン#700★	1.5~1.8	2

外装薄塗材E (ゆず肌状/ローラー塗り)

シボロール

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				主材	シボロール★	0.8~1.6	1~2

(注) 1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。
 2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

外装薄塗材E (着色骨材砂壁状/吹付け)

セラスカケン

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材E	着色骨材砂壁状	吹付け	下塗材(注)1,2 主材	水性ミラクシーラーエコ★(注)3 セラスカケン★	0.10~0.30 2.5~3.1	1~2 2

- (注)1. 下塗材として「水性ミラクシーラーエコ★」を使用後、隠ぺいを高めるため「着色バインダー★」をご使用ください。
 2. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」を使用後、「着色バインダー★」をご使用ください。
 3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	隠ぺいを高めるため、塗付後に必ず「着色バインダー★」を使用してください。
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	隠ぺいを高めるため、塗付後に必ず「着色バインダー★」を使用してください。
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	隠ぺいを高めるため、塗付後に必ず「着色バインダー★」を使用してください。

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

4章 外壁改修工事

可とう形外装薄塗材E (砂壁状/吹付け)

ソフトリシン〔汎用〕

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	可とう形外装薄塗材E	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1 主材	水性ミラクシーラーエコ★(注)2 ソフトリシン★	0.10~0.30 1.6~2.0	1~2 2

セラミソフトリシン〔低汚染・高耐久〕

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	可とう形外装薄塗材E	砂壁状	吹付け	下塗材(注)1 主材	水性ミラクシーラーエコ★(注)2 セラミソフトリシン★	0.10~0.30 1.6~2.0	1~2 2

レナクイック

(※下塗材を使用しない仕様は、特記仕様となります。)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	可とう形外装薄塗材E	ゆず肌状	吹付け	下塗材(注)3 主材	— レナクイック★	— 1.2~1.6	— 2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 3. 吹き込みが大きい下地、部分的に下地調整を行った面が、他の面と比べ著しい吹き込み差を生じる下地については、下塗りが必要です。特に混和液の調合比が少ないセメント系フィラーを使用する場合や笠木天端の水平面などはエフロレシセンスやレイタンス防止のため、必ず下塗材を塗付してください。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

可とう形外装薄塗材E (ゆず肌状/ローラー塗り)

ソフトロール

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	可とう形外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1 主材	水性ミラクシーラーエコ★(注)2 ソフトロール★	0.10~0.30 1.6~2.0	1~2 2

レナクイックローラー用

(※下塗材を使用しない仕様は、特記仕様となります。)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	可とう形外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)3 主材	— レナクイックローラー用★	— 1.2~1.4	— 2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 3. 吹き込みが大きい下地、部分的に下地調整を行った面が、他の面と比べ著しい吹き込み差を生じる下地については、下塗りが必要です。特に混和液の調合比が少ないセメント系フィラーを使用する場合や笠木天端の水平面などはエフロレシセンスやレイタンス防止のため、必ず下塗材を塗付してください。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プaster	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
		SK水性弾性シーラー★	
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
		SK水性弾性シーラー★	
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

(c) 防水形外装薄塗材E

分類	SKK該当製品
防水形外装薄塗材E	弾性トップレスソフト、ニュートップレスクリーン、セラミクリーン 弾性トップレススタイル、ニュートップレスクリーンタイル、セラミクリーンタイル

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。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) 増塗りは、出隅、入隅、目地部、開口部回り等にはけ又はローラーにより、端部に段差のないように塗り付ける。
- (4) 主材塗りは、次による。
- (i) 基層塗りは、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように均一に塗り付ける。
 なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。
- (ii) 模様塗りは、次による。
- ① 吹付けの場合は、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。
- 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。

4章 外壁改修工事

防水形外装薄塗材E (ゆず肌状/ローラー塗り)

弾性トップレスソフト (汎用)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	防水形外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)3,4	弾性トップレスソフト★	0.7~1.0	1
				主材基層	弾性トップレスソフト★	1.0~1.2	1~2
				主材模様	弾性トップレスソフト★	0.4~0.5	1~2

ニュートップレスクリーン (多機能型)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	防水形外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)3,4	ニュートップレスクリーン★	0.7~1.0	1
				主材基層	ニュートップレスクリーン★	1.0~1.2	1~2
				主材模様	ニュートップレスクリーン★	0.4~0.5	1~2

セラミクリーン (低汚染・高耐久)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	防水形外装薄塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)3,4	セラミクリーン★	0.7~1.0	1
				主材基層	セラミクリーン★	1.0~1.2	1~2
				主材模様	セラミクリーン★	0.4~0.5	1~2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
3. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
4. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
5. 所要量は、仕上がりに応じて、標準所要量の範囲内で適時設定してください。
6. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

防水形外装薄塗材E (凹凸状/吹付け)

弾性トップレススタイル (汎用)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け仕上塗材	防水形外装薄塗材E	凹凸状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)3,4	弾性トップレススタイル★	0.7~1.0	1
				主材基層	弾性トップレススタイル★	1.0~1.2	1~2
				主材模様(注)5	弾性トップレススタイル★	0.6~1.0	1

4章 外壁改修工事

ニュートップレスクリンタイトイル (多機能型)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	防水形 外装薄塗材E	凹凸状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)3,4	ニュートップレスクリンタイトイル★	0.7~1.0	1
				主材基層	ニュートップレスクリンタイトイル★	1.0~1.2	1~2
				主材模様(注)5	ニュートップレスクリンタイトイル★	0.6~1.0	1

セラミクリーンタイトイル (低汚染・高耐久)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
薄付け 仕上塗材	防水形 外装薄塗材E	凹凸状	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)2	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)3,4	セラミクリーンタイトイル★	0.7~1.0	1
				主材基層	セラミクリーンタイトイル★	1.0~1.2	1~2
				主材模様(注)5	セラミクリーンタイトイル★	0.6~1.0	1

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SKK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
3. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
4. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
5. 所要量は、仕上がりに応じて、標準所要量の範囲内で適時設定してください。
6. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★ SKK水性弾性シーラー★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★ SKK水性弾性シーラー★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

4章 外壁改修工事

(f) 外装厚塗材Si及び外装厚塗材E

分類	SKK該当製品
外装厚塗材Si	—
外装厚塗材E	シボロック、ソフトスタッコ、 セラミソフトスタッコ

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。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、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、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、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。
- 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、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。
- なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。
- (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。

外装厚塗材E (吹放し、凸部処理/吹付け) [硬質]

シボロック

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
厚付け 仕上塗材	外装厚塗材E	吹放し 凸部処理	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材基層	シボロック★	1.5~2.0	1
				主材模様	シボロック★	3.5~4.5	1
				上塗材(注)2	ブリーズコート★	0.40~0.50	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。
2. 適用は特記による。
3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プaster	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリアー★/ホワイト★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリアー★	仕上塗材の下塗材省略可

(注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

外装厚塗材E (吹放し、凸部処理/吹付け) [弾性]

ソフトスタック (汎用)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
厚付け 仕上塗材	外装厚塗材E	吹放し 凸部処理	吹付け	主材基層	ソフトスタック★	1.5~2.0	1
				主材模様	ソフトスタック★	2.0~2.5	1

セラミソフトスタック (低汚染・高耐久)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
厚付け 仕上塗材	外装厚塗材E	吹放し 凸部処理	吹付け	主材基層	セラミソフトスタック★	1.5~2.0	1
				主材模様	セラミソフトスタック★	2.0~2.5	1

(注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリアー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プaster	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★ SK水性弾性シーラー★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★ SK水性弾性シーラー★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可

(注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

(g) 複層塗材CE及び複層塗材RE

分類	SKK該当製品
複層塗材CE	ミラクマウント
複層塗材RE	レナキャスト、レナキャストホーロー

(1) 材料の練混ぜ

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

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

(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、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、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、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。

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える。

4章 外壁改修工事

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

なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

(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/m²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。

〔SKK推奨メタリック塗料〕

分類	SKK該当製品
ポリウレタン系	(ウレタンメタリック)、(SKファインメタリック-ウレタントップ仕上げ★)、(SKファインメタリック-セラタイトUクリヤー仕上げ★)
アクリルシリコン系	(SKファインメタリック-リリカタイトクリヤー仕上げ★)、(SKファインメタリック-セラタイトSiクリヤー仕上げ★)、(水性ファインメタリック-SKシリコンクリヤーW仕上げ★)
ふっ素系	(SKファインメタリック-フッソロンクリヤー仕上げ★)、(SKファインメタリック-セラタイトFクリヤー仕上げ★)

(注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

※下塗材の種類によっては使用できない場合があります。別途、お問い合わせください。

複層塗材CE (凸部処理、凹凸模様/吹付け)

ミラクマウント

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	複層塗材CE	凸部処理凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材基層	ミラクマウント主材★	0.7~0.8	1
				主材模様	ミラクマウント主材★	0.8~0.9	1
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

(注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。

2. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。

3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。

4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	-
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	-
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	-
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	-
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	-
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	仕上塗材の下塗材省略可

(注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

3. 備考欄が「-」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

複層塗材RE (凸部処理、凹凸模様/吹付け)

レナキャスト

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	複層塗材RE	凸部処理凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材基層	レナキャスト★	0.7~0.8	1
				主材模様	レナキャスト★	0.8~0.9	1
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

複層塗材RE (ゆず肌状/ローラー塗り)

レナキャストホーロー

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	複層塗材RE	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材	レナキャストホーロー★	1.2~2.0	1~2
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

(注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。

2. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。

3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。

4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	-
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	-
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	-
モルタル、プaster	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	-
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「-」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

(h) 複層塗材Si及び複層塗材E

分類	SKK該当製品
複層塗材Si	セラミタイトタイル、セラミタイトタイルゆず肌、セラミロール
複層塗材E	レナラック、ツークコートタイル、レナラックローラー用、ツークコートローラー用

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。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、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、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、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。
 - 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える。
- (ii) ローラー塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のローラーを用いて塗り付ける。
 なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。
- (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/m²以上とす

4章 外壁改修工事

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。

[SKK推奨メタリック塗料]

分類	SKK該当製品
ポリウレタン系	(ウレタンメタリック)、(SKファインメタリック-ウレタントップ仕上げ★)、(SKファインメタリック-セラタイトUクリヤー仕上げ★)
アクリルシリコン系	(SKファインメタリック-リリカタイトクリヤー仕上げ★)、(SKファインメタリック-セラタイトSiクリヤー仕上げ★)、(水性ファインメタリック-SKシリコンクリヤーW仕上げ★)
ふっ素系	(SKファインメタリック-フッソロンクリヤー仕上げ★)、(SKファインメタリック-セラタイトFクリヤー仕上げ★)

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 ※下塗材の種類によっては使用できない場合があります。別途、お問い合わせください。

複層塗材Si (凸部処理、凹凸模様/吹付け)

セラミタイトタイル (凸部処理、凹凸模様)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	複層塗材Si	凸部処理凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材基層	セラミタイトタイル主材★	0.7~0.8	1
				主材模様	セラミタイトタイル主材★	0.8~0.9	1
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

セラミタイトタイルゆず肌 (ゆず肌状)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	複層塗材Si	凸部処理凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材基層	セラミタイトタイルゆず肌主材★	1.0~1.2	1
				主材模様	セラミタイトタイルゆず肌主材★	0.8~1.0	1
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

4章 外壁改修工事

複層塗材Si (ゆず肌状/ローラー塗り)

セラミロール

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	複層塗材Si	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材	セラミロール主材★	1.4~1.8	2
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。
 2. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

複層塗材E (凸部処理、凹凸模様/吹付け)

レナラック

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1
				主材基層	レナラック主材★	0.7~0.8	1
				主材模様	レナラック主材★	0.8~0.9	1
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。
 2. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

ツークコートタイル (透湿性)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	ツークシーラーW★	0.15~0.20	1
				主材	ツークコートタイル主材★	1.3~1.7(注)2	1~2
				上塗材	ツークコート上塗材★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 「ツークコートタイル主材★」の所要量は、通気性を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっており、基層塗り、模様塗りを設定しておりません。
 3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

複層塗材E (ゆず肌状/ローラー塗り)

レナラックローラー用

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	複層塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★(注)3	0.10~0.30	1~2
				主材	レナラックローラー用主材★	1.0~1.7	1~2
				上塗材	ブリーズコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板には、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★」を、PCパネルには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」「マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★」をご使用ください。
 2. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 3. クリヤータイプとホワイトタイプがあります。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

ツークコートローラー用 (透湿性)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	複層塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	ツークシーラーW★	0.15~0.20	1
				主材	ツークコートローラー用主材★	1.2~1.6(注)2	1~2
				上塗材	ツークコート上塗材★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 「ツークコートローラー用主材★」の所要量は、通気性を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっています。
 3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材（レナラック、レナラックローラー用）

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★/ホワイト★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★ マイルドシーラーEPOクリヤー★	仕上塗材の下塗材省略可

(注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

使用可能な下地調整塗材（ツークコート、ツークコートローラー用）

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	ツークシーラーW★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ツークシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーエコ★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ツークシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可

(注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

(j) 防水形複層塗材CE及び防水形複層塗材RE

分類	SKK該当製品
防水形複層塗材CE	該当なし
防水形複層塗材RE	ダンツークキャスト, ダンツークキャストローラー用

(1) 材料の練混ぜ

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

なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。

(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。

4章 外壁改修工事

- (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) 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、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、次による。
 ① 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。
 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。
 (5) 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。

防水形複層塗材RE（凸部処理、凹凸模様／吹付け）

ダンツークキャスト

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	防水形複層塗材RE	凸部処理凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	ダンツークシーラー★	0.15~0.20	1~2
				増塗材(注)2,3	ダンツークキャスト★	0.9~1.2	1
				主材基層(注)5	ダンツークキャスト★	1.3~1.7	2
				主材模様(注)5	ダンツークキャスト★	0.7~0.9	1
				上塗材(注)4	ダンツークキャスト上塗材★	0.30~0.35	2

防水形複層塗材RE（ゆず肌状／ローラー塗り）

ダンツークキャストローラー用

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
複層仕上塗材	防水形複層塗材RE	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	ダンツークシーラー★	0.15~0.20	1~2
				増塗材(注)2,3	ダンツークキャストローラー用★	0.9~1.2	1
				主材基層(注)5	ダンツークキャストローラー用★	1.3~1.7	2
				主材模様(注)5	ダンツークキャストローラー用★	0.7~0.9	1
				上塗材(注)4	ダンツークキャスト上塗材★	0.30~0.35	2

(注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 特記仕様となります。
 5. 「ダンツークキャスト★」、「ダンツークキャストローラー用★」の所要量は、透湿性能を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっています。公共建築改修工事標準仕様書の規定に合わせる場合、所要量は主材基層塗りで1.7kg/m²(2回塗り)、主材模様塗りで0.9kg/m²(1回塗り)となります。
 6. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	ダンツシーラー★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ツークシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	ダンツシーラー★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ツークシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

(k) 防水形複層塗材E

分類	SKK該当製品
防水形複層塗材E	レナフレンド、レナエクセレント、 ダンツクリーン、ダンツコート、 レナフレンドローラー用、 レナエクセレントローラー用、 ダンツクリーンローラー用、 ダンツコートローラー用

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。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行う。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、だれ、塗残しのないように均一に塗り付ける。
- (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、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、次による。
 - ① 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。
 - 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。
- (5) 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。

4章 外壁改修工事

防水形複層塗材E (凸部処理、凹凸模様/吹付け)

レナフレンド (汎用標準仕上げ)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)2,3	レナフレンド主材★	0.9~1.2	1
				主材基層	レナフレンド主材★	1.7~2.0	2
				主材模様	レナフレンド主材★	0.9~1.2	1
				上塗材(注)4	SK水性ELコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

レナエクセレント (高弾性壁面防水仕上げ)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーエコ★	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)2,3	レナエクセレント主材★	0.9~1.2	1
				主材基層	レナエクセレント主材★	1.7~2.0	2
				主材模様	レナエクセレント主材★	0.9~1.2	1
				上塗材(注)4	SK水性ELコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

ダンツクリーン (超低汚染透湿弾性仕上げ)

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	ダンツクリーン下塗材★	0.10~0.15	1~2
				増塗材(注)2,3	ダンツクリーン主材★	0.9~1.2	1
				主材基層	ダンツクリーン主材★	1.0~1.4	1
				主材模様	ダンツクリーン主材★	0.8~1.0	1
				上塗材	ダンツクリーン上塗材★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。被塗表面全面に塗装するものではありません。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 「ダンツクリーン主材★」の所要量は、透湿性能を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっています。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

ダンツークコート（透湿弾性仕上げ）

種 類	呼 び 名	仕 上 げ の 形 状	工 法	工 程	S K K 該 当 製 品	所 要 量 (kg/m ²)	塗 り 回 数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	凸部処理 凹凸模様	吹付け	下塗材(注)1	ダンツークコート主材★	0.15~0.20	1~2
				増塗材(注)2,3	ダンツークコート主材★	0.9~1.2	1
				主材基層	ダンツークコート主材★	1.0~1.4	1
				主材模様	ダンツークコート主材★	0.8~1.0	1
				上塗材	水性ダンツークコート上塗材★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。被塗表面全面に塗装するものではありません。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 「ダンツークコート主材★」の所要量は、透湿性能を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっています。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

防水形複層塗材E（ゆず肌状／ローラー塗り）

レナフレンドローラー用（汎用標準仕上げ）

種 類	呼 び 名	仕 上 げ の 形 状	工 法	工 程	S K K 該 当 製 品	所 要 量 (kg/m ²)	塗 り 回 数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーEエコ★	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)2,3	レナフレンドローラー用主材★	0.9~1.2	1
				主材基層	レナフレンドローラー用主材★	1.7~2.0	2
				主材模様	レナフレンドローラー用主材★	0.9~1.2	1
				上塗材(注)4	SK水性ELコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

レナエクセレントローラー用（高弾性壁面防水仕上げ）

種 類	呼 び 名	仕 上 げ の 形 状	工 法	工 程	S K K 該 当 製 品	所 要 量 (kg/m ²)	塗 り 回 数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	水性ミラクシーラーEエコ★	0.10~0.30	1~2
				増塗材(注)2,3	レナエクセレントローラー用主材★	0.9~1.2	1
				主材基層	レナエクセレントローラー用主材★	1.7~2.0	2
				主材模様	レナエクセレントローラー用主材★	0.9~1.2	1
				上塗材(注)4	SK水性ELコート★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。下塗材には、「SK水性弾性シーラークリヤー★/ホワイト★」もご使用いただけます。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ミラクシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 上塗材については、表4.2.6複層仕上塗材の上塗材の種類を参考に、適切な製品を選択してください。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

ダンツークリーンローラー用（超低汚染透湿弾性仕上げ）

種 類	呼 び 名	仕 上 げ の 形 状	工 法	工 程	S K K 該 当 製 品	所 要 量 (kg/m ²)	塗 り 回 数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	ダンツークリーン下塗材★	0.10~0.15	1~2
				増塗材(注)2,3	ダンツークリーンローラー用主材★	0.9~1.2	1
				主材	ダンツークリーンローラー用主材★	1.5~1.8	2
				上塗材	ダンツークリーン上塗材★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。被塗表面全面に塗装するものではありません。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 「ダンツークリーンローラー用主材★」の所要量は、透湿性能を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっています。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

ダンツークコートローラー用（透湿弾性仕上げ）

種 類	呼 び 名	仕 上 げ の 形 状	工 法	工 程	S K K 該 当 製 品	所 要 量 (kg/m ²)	塗 り 回 数
複層 仕上塗材	防水形 複層塗材E	ゆず肌状	ローラー塗り	下塗材(注)1	ダンツークコート主材★	0.15~0.20	1~2
				増塗材(注)2,3	ダンツークコートローラー用主材★	0.9~1.2	1
				主材	ダンツークコートローラー用主材★	1.5~1.8	2
				上塗材	水性ダンツークコート上塗材★	0.30~0.35	2

- (注)1. 下地の種類に応じて適切な下塗材を選択してください。なお、押出成形セメント板、GRC板、PCパネルなどには、下塗材として「ツークシーラーEPO★」をご使用ください。
 2. 適用は特記による。なお、増し塗りとは、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ことです。被塗表面全面に塗装するものではありません。
 3. 下地の状況によっては、増塗材を増量してください。
 4. 「ダンツークコートローラー用主材★」の所要量は、透湿性能を高めるため公共建築改修工事標準仕様書の規定の数値より少なくなっています。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

使用可能な下地調整塗材

（レナフレンド、レナフレンドローラー用、レナエクセレント、レナエクセレントローラー用）

下 地	下地調整塗材	S K K 該 当 製 品	備 考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル、プaster	仕上塗材の下塗材で代用	水性ミラクシーラーEエコ★	仕上塗材の下塗材省略可
		SK水性弾性シーラー★	
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラーEエコ★	—
		SK水性弾性シーラー★	
押出成形セメント板	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	2液エポキシ樹脂ワニス	ミラクシーラーEPO★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは、下地調整塗材を塗付後に、必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

4章 外壁改修工事

使用可能な下地調整塗材(ダンツークリーン, ダンツークリーンローラー用)

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル, プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	ダンツークリーン下塗材★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ツークシーラー-EPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラー-Eコ★ SK水性弾性シーラー★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ツークシーラー-EPO★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は, JIS表示申請は行っていないが, 社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは, 下地調整塗材を塗付後に, 必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

使用可能な下地調整塗材(ダンツークコート, ダンツークコートローラー用)

下地	下地調整塗材	SKK該当製品	備考(注)3
コンクリート	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
	下地調整塗材C-2	ミラクファンドKC-2000★	—
	下地調整塗材CM-2	(ミラクファンドKC-3000)(注)1	—
モルタル, プラスター	仕上塗材の下塗材で代用	ダンツークシーラー★	仕上塗材の下塗材省略可
PCパネル	仕上塗材の下塗材で代用	ツークシーラー-EPO★	仕上塗材の下塗材省略可
ALCパネル	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラー-Eコ★ SK水性弾性シーラー★	—
	下地調整塗材C-1	ミラクファンドKC-1000★	—
押出成形セメント板	2液形エポキシ樹脂ワニス	ツークシーラー-EPO★	仕上塗材の下塗材省略可

- (注)1. ()の製品は, JIS表示申請は行っていないが, 社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆表示製品。
 3. 備考欄が「—」のものは, 下地調整塗材を塗付後に, 必ず仕上塗材の下塗材を塗付してください。

4章 外壁改修工事

(m) 可とう形改修塗材E

分類	SKK該当製品
可とう形改修塗材E	水性ソフトサーフSG

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

(3) 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。

可とう形改修塗材E(平たん)

水性ソフトサーフSG

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材E	平たん	ローラー塗り(ケール, マスチック細目)	主材	水性ソフトサーフSG★	0.3~1.0	1~2
				上塗材	代表例: 水性セラミシリコン★(注)1	0.30~0.35	2

- (注)1. 上塗材については, 次頁〔SKK推奨各種上塗り材〕を参考に, 適切な製品を選択してください。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆表示製品。

可とう形改修塗材E(さざ波)

水性ソフトサーフSG

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量(kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材E	さざ波	ローラー塗り(マスチック)	主材	水性ソフトサーフSG★	0.8~1.5	1~2
				上塗材	代表例: 水性セラミシリコン★(注)1	0.30~0.35	2

- (注)1. 上塗材については, 次頁〔SKK推奨各種上塗り材〕を参考に, 適切な製品を選択してください。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

可とう性改修塗材E (ゆず肌)

水性ソフトサーフSG

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材E	ゆず肌	吹付け	主材	水性ソフトサーフSG★	0.8~1.0	1
				上塗材	代表例: 水性セラミシリコン★(注)1	0.30~0.35	2

- (注) 1. 上塗材については、下記〔SKK推奨各種上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

〔SKK推奨各種上塗り材〕

		樹脂	製品名
硬質	水系	アクリル系	水性コンポアクリル★
		ウレタン系	水性コンポウレタン★
		アクリルシリコン系	水性コンポシリコン★
			水性セラミシリコン★
			水性セラタイトSi★
		ふっ素系	水性セラタイトF★(注)1
	弱溶剤系	ウレタン系	クリーンマイルドウレタン★
		アクリルシリコン系	クリーンマイルドシリコン★
		ふっ素系	クリーンマイルドフツソ★
	溶剤系	ウレタン系	(セラタイトU★)(注)1
		アクリルシリコン系	(セラタイトSi★)(注)1
		ふっ素系	(セラタイトF★)(注)1
可とう形防水形	水系	アクリル系	SKK水性ELコート★
		ウレタン系	水性弾性コンポウレタン★
		アクリルシリコン系	水性弾性コンポシリコン★
			水性弾性セラミシリコン★
			水性弾性セラタイトSi★
		ふっ素系	水性弾性セラタイトF★(注)1
	弱溶剤系	ウレタン系	弾性クリーンマイルドウレタン★
		アクリルシリコン系	弾性クリーンマイルドシリコン★
		ふっ素系	弾性クリーンマイルドフツソ★
	溶剤系	ウレタン系	(弾性セラタイトU★)
		アクリルシリコン系	(弾性リリカタイトエナメル★)
		ふっ素系	(弾性セラタイトF★)

- ※()の製品は、溶剤系の製品です。改修には、環境に優しい水性、もしくは弱溶剤系の製品をお勧めします。
(注) 1. 専用の中塗材が必要です。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

4章 外壁改修工事

(n) 可とう形改修塗材RE

分類	SKK該当製品
可とう形改修塗材RE	水性ソフトサーフエポ, 水性弾性サーフエポ

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。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。
また、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。
なお、練混ぜ量は、仕上塗材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、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。
- (3) 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。

可とう形改修塗材RE (平たん)

水性ソフトサーフエポ

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材RE	平たん	ローラー塗り (ウール, マスチック細目)	主材	水性ソフトサーフエポ★	0.3~1.0	1~2
				上塗材	代表例: 水性弾性セラミシリコン★(注)1	0.30~0.35	2

- (注) 1. 上塗材については、P71〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

水性弾性サーフエポ

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材RE	平たん	ローラー塗り (ウール, マスチック細目)	主材	水性弾性サーフエポ★	0.8~1.0	1
				上塗材	代表例: 水性弾性セラミシリコン★(注)1	0.30~0.35	2

- (注) 1. 上塗材については、P71〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

可とう形改修塗材RE（さざ波）

水性ソフトサーフェポ

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材RE	さざ波	ローラー塗り(マスチック)	主材	水性ソフトサーフェポ★	0.8~1.5	1~2
				上塗材	代表例: 水性弾性セラミシリコン★(注1)	0.30~0.35	2

(注) 1. 上塗材については、次頁〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

水性弾性サーフェポ

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材RE	さざ波	ローラー塗り	主材	水性弾性サーフェポ★	0.8~1.5	1~2
				上塗材	代表例: 水性弾性セラミシリコン★(注1)	0.30~0.35	2

(注) 1. 上塗材については、次頁〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

可とう形改修塗材RE（ゆず肌）

水性ソフトサーフェポ

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材RE	ゆず肌	吹付け	主材	水性ソフトサーフェポ★	0.8~1.0	1
				上塗材	代表例: 水性弾性セラミシリコン★(注1)	0.30~0.35	2

(注) 1. 上塗材については、次頁〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

水性弾性サーフェポ

種類	呼び名	仕上げの形状	工法	工程	SKK該当製品	所要量 (kg/m ²)	塗り回数
可とう形改修用仕上塗材	可とう形改修塗材RE	ゆず肌	吹付け	主材	水性弾性サーフェポ★	0.8~1.0	1
				上塗材	代表例: 水性弾性セラミシリコン★(注1)	0.30~0.35	2

(注) 1. 上塗材については、次頁〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕を参考に、適切な製品を選択してください。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

4章 外壁改修工事

〔SKK推奨各種弾性上塗り材〕

	樹脂	製品名	
水系	アクリル系	SK水性ELコート★	
	ウレタン系	水性弾性コンポウレタン★	
	アクリルシリコン系		水性弾性コンポシリコン★
			水性弾性セラミシリコン★
			水性弾性セラタイトSi★
ふっ素系	水性弾性セラタイトF★(注2)		
弱溶剤系	ウレタン系	弾性クリーンマイルドウレタン★	
	アクリルシリコン系	弾性クリーンマイルドシリコン★	
	ふっ素系	弾性クリーンマイルドフツソ★	

(注) 1. 水性ソフトサーフェポ、水性弾性サーフェポの上塗材には、強溶剤系上塗材は使用できません。
2. 専用の中塗材が必要です。
3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

4.6.6 マスチック塗材塗り

(a) 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。

(b) マスチック塗材塗りは、表4.6.7により、種別は特記による。

表4.6.7 マスチック塗材塗り

工程	種別		塗材その他	SKK該当製品	*塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種			
素地調整	○	(注)1	7.2.6による。	—	—
1 下地押え	○	—	合成樹脂エマルジョンシーラー	エスケーマスチックシーラー★	0.12
	—	○	マスチックC用シーラー	エスケーマスチックC用シーラー★	0.12
2 塗材塗り	○	—	マスチック塗材A	エスケーマスチックA★	1.20
	—	○	マスチック塗材C	エスケーマスチックC★	1.80
3 仕上材塗り	—	○	つや有合成樹脂エマルジョンペイント2回塗り	エスケーGPペイント★	0.20

(注) 1. 素地調整の種別は、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は、表7.2.6によるRB種とする。
3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

4章 外壁改修工事

- (c) 仕上材塗りは、つや有合成樹脂エマルジョンペイントとし、種類及び適用は特記による。
- (d) 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。
- (e) 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。
- (f) 塗付けは、下地にくばり塗りを行ったのち、均し塗りをを行い、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。
- (g) 塗継ぎ幅は、800mm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。
- (h) 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。

4.6.7 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)までにより既存部分との模様合わせを行い、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)まで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(j)から(1)まで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、4.6.6により既存部分との模様を合わせるように施工する。

6章 内装改修工事

6章 内装改修工事

1節 一般事項

6.1.1 適用範囲

この章は、建物の床、壁及び天井を対象とする改修工事に適用する。

6.1.2 基本要品質

- (a) 内装改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 内装改修工事の仕上り面は、所要の状態であること。
- (c) 床の改修にあつては、著しい不陸がなく、床鳴りがないこと。

6.1.3 他の部位との取合い等

- (a) 既存間仕切壁の撤去に当たって、その壁の取り合う天井等の納まりを調べる。
なお、補強等を必要とする場合は、監督職員と協議する。
- (b) 既存間仕切壁の撤去に伴う当該壁の取り合う天井、壁及び床の改修範囲は、特記による。特記がなければ壁厚程度とし、既存仕上げに準じた仕上げを行う。
- (c) 天井内の既存壁の撤去に伴う当該壁の取り合う天井の改修範囲は、特記による。特記がなければ壁面より両側600mm程度とし、既存仕上げに準じた仕上げを行う。
- (d) 既存天井の撤去に当たって、その天井の取り合う壁面、建具、ブラインドボックス等の納まりを調べる。
なお、補強等を必要とする場合は、監督職員と協議する。
- (e) 既存天井面に新たな仕上材を張り付ける場合は、試験施工を行い、下地材を含めた接着力等の確認を行う。
- (f) 天井の撤去に伴う取合い部の壁面の改修は、特記による。特記がなければ既存のままとする。

6.1.4 工法

- (a) 既存の床、壁及び天井の撤去は2節から4節により、適用は特記による。
- (b) 新設の床、壁、天井の下地は5節の木又は6、7節の軽量鉄骨とし、適用は特記による。
- (c) 仕上げは8節から16節の該当項により、適用は特記による。
- (d) 塗装の改修は、7章〔塗装改修工事〕による。

6.1.5 有害物質を含む材料処理

改修部に石綿、鉛等の有害物質を含む材料が使用されている場合は、監督職員と協議する。

2節 既存床の撤去並びに下地補修

6.2.1
適用範囲
6.2.2
工法

この節は、既存床を改修する場合に適用する。

(a) 既存床仕上材の除去等

- (1) ビニル床シート等の除去は、次による。
 - (i) ビニル床シート、ビニル床タイル、ゴム床タイル等の除去は、カッター等で切断し、スクレーパー等により他の仕上材に損傷を与えないよう行う。また、必要に応じて、集塵装置付き機器を使用する。
 - (ii) 接着剤等は、ディスクサンダー等により、新規仕上げの施工に支障のないよう除去する。
 - (iii) 浮き、欠損部等による下地モルタルの撤去は、特記により行う。撤去は、ダイヤモンドカッター等により、健全部分と縁を切ってから行う。また、カッターの刃の出は、モルタル厚さ以下とする。
- (2) 合成樹脂塗床材の除去等は次により、適用は特記による。
 - (i) 機械的除去工法

ケレン棒、電動ケレン棒、電動はつり器具、ブラスト機械等により除去する。また、必要に応じて、集塵装置付き機器を使用する。除去範囲は、下地がモルタル塗りの場合にはモルタル下地共、コンクリート下地の場合にはコンクリート表面から3mm程度とする。
 - (ii) 目荒し工法
 - ① 既存仕上材の表面をディスクサンダー等により目荒しし、接着性を高める。
 - ② 既存下地面に油面等が見られる場合は、油面処理用のプライマーで処理を行う。
 - ③ 油面処理用のプライマーは、合成樹脂塗床材の製造所の指定する製品とする。
- (3) フローリング張り床材の撤去は、次による。
 - (i) モルタル埋込み工法によるフローリングは、電動ピック、のみ等により、フローリングとモルタル部をはつり取り、切片等を除去する。
 - (ii) 乾式工法によるフローリングは、丸のこ等で適切な寸法に切断し、ケレン棒等ではがし取る。撤去しない部分は、必要に応じて、釘の打直しを行う。
- (4) 床タイルの撤去は、次による。

- (i) 張替え部をダイヤモンドカッター等で縁切りをし、タイル片を電動ケレン棒、電動はつり器具等により撤去する。
 - (ii) 床タイルの撤去は、周囲を損傷しないよう行う。
- (5) 床組の撤去は、次による。
- (i) 床組を全面撤去する場合は、床組を取りはずしたのち、床・壁面のアンカーボルト等は、新規仕上材に支障のないよう切断する。
 - (ii) 部分的に撤去する場合は、丸のこ等で適切な寸法に切断したのち、(i)による。撤去しない部分は、6.5.3により補強を行う。
- (b) コンクリート又はモルタル面の下地処理は、次による。
- なお、仕上材の張付けに支障となる著しいひび割れ及び欠損部の補修は、監督職員と協議する。
- (1) コンクリート又はモルタルの凹凸・段差部分等は、サンダー掛け又は4.2.2 [工法別使用材料] (d)(2)のポリマーセメントモルタルの充填等により補修し、コンクリート金ごて仕上げ程度に仕上げする。
- なお、新規仕上げが合成樹脂塗床の場合は、4.2.2 [工法別使用材料] (d)(1)のエポキシ樹脂モルタルにより補修する。
- (2) 欠損部又は下地モルタルの撤去部の下地モルタル塗りは、6.15.6(b)及び(c)による。
- (c) 改修後の床の清掃範囲は、特記による。

3節 既存壁の撤去並びに下地補修

6.3.1
適用範囲

この節は、既存間仕切壁を改修する場合に適用する。

6.3.2
工法

- (a) コンクリート間仕切壁等の撤去は、次による。
- (1) 壁面の大半を撤去する大規模な取壊しは、油圧クラッシャ等を使用し、他の構造体及び仕上げにできるだけ損傷を与えないよう行う。
 - (2) 開口部等小規模な取壊しは、所定の位置に両面よりダイヤモンドカッター等で切り込み、他の構造体及び仕上げに損傷を与えないよう行う。
 - (3) ブロック間仕切壁等の撤去は、他の構造体及び仕上げに損傷を与えないよう行う。
 - (4) 壁内の鉄筋は、撤去面より深い位置で切断する。
 - (5) 間仕切壁撤去到に伴う他の構造体の補修は、特記による。特記がなければ4.4.9 [モルタル塗替え工法] により、モルタル塗りとする。
- (b) 木製及び軽量鉄骨間仕切壁等の撤去は、その壁の取り合う改修範囲外の天井、壁及び床部に損傷を与えないよう養生を行い、撤去する。
- (c) 壁下地材及び下地張りボード等を残し、仕上材を撤去する場合は、下地材及び設備機具等に損傷を与えないよう行う。また、必要に応じて集塵装置付き機器を使用する。
- (d) モルタル、タイル、布地、壁紙等を撤去する場合で、既存部との取合い部は、カッター等により切断し、既存部に損傷を与えないよう行う。

4節 既存天井の撤去並びに下地補修

6.4.1
適用範囲

この節は、既存天井を改修する場合に適用する。

6.4.2
工法

- (a) 天井の撤去は、次による。
- (1) 下地材及び下地張りボード等を残し、仕上材を撤去する場合は設備器具等に損傷を与えないよう行う。また、必要に応じて集塵装置付き機器を使用する。
なお、既存の下地材（下地張りボードを含む。）に新規に仕上材等を設ける場合は、監督職員と協議のうえ下地の不陸調整を行う。
 - (2) 下地材等を含め撤去する場合は、床及びその天井に取り合う壁に損傷を与えないよう養生を行う。
 - (3) 既存天井を撤去中に、アスベスト含有吹付け材が発見された場合は、直ちに監督職員と協議する。
- (b) 照明器具等の割付けが変わる場合は、次による。
- (1) 既存開口は、周りの下地に合わせて補強したうえで、開口補強を行う。
 - (2) 新設の照明器具等の開口のために野縁が切断された場合は、野縁又は野縁受けと同材で補強する。
 - (3) 天井点検等の人の出入りする開口部は、野縁受けと同材で補強する。

10節 合成樹脂塗床

6.10.1 適用範囲

この節は、厚膜型塗床材（弾性ウレタン樹脂系塗床材及びエポキシ樹脂系塗床材）及び薄膜型塗床材（エポキシ塗床材）を用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.10.2 材 料

- (a) 厚膜型塗床材
 - (1) 弾性ウレタン樹脂系塗床材
 - (i) 弾性ウレタン樹脂系塗床に使用する塗料は、JIS K 5970(建物用床塗料)により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
 - (ii) 弾性ウレタン樹脂系塗床材の硬化後における品質は、表6.10.1による。

表6.10.1 弾性ウレタン樹脂系塗床材の品質

項目	品質	備 考
引張強さ(N/mm ²)	6.5以上	JIS K 6251 (加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-引張特性の求め方)による。
伸び(%)	200~400	
硬 さ(Hs)	80~95	JIS K 6253-3 (加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-硬さの求め方-第3部:デュロメータ硬さ)による。
引張接着強さ(N/mm ²)	1.0以上	JIS A 5536 (床仕上げ材用接着剤)に準じ、建研式引張接着力試験機等による。
摩 耗 質 量(mg)	200以下	JIS K 7204 (プラスチック-摩耗輪による摩耗試験方法)に準じ、摩耗輪CS-17, 輪荷重9.8N, 回転数1,000回転とする。

- (iii) その他材料
 - プライマーは、1液形ポリウレタン又は2液形エポキシ樹脂とし、トップコートは、1液形ポリウレタン又は2液形ポリウレタンとする。その他の材料は、主材料製造所の指定する製品とする。
- (2) エポキシ樹脂系塗床材
 - (i) エポキシ樹脂系塗床に使用する塗料は、JIS K 5970により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
 - (ii) エポキシ樹脂系塗床材の硬化後における品質は、表6.10.2による。
 - (iii) その他材料
 - プライマー、骨材等は、主材料製造所の指定する製品とする。

表6.10.2 エポキシ樹脂系塗床材の品質

項目	品質	備 考
引張接着強さ(N/mm ²)	1.0以上	JIS A 5536 (床仕上げ材用接着剤)に準じ、建研式引張接着力試験機等による。
摩 耗 質 量(mg)	200以下	JIS K 7204 (プラスチック-摩耗輪による摩耗試験方法)に準じ、摩耗輪をCS-17, 輪荷重9.8N, 回転数1,000回転とする。
吸 水 性(%)	1以下	JIS K 6911 (熱硬化性プラスチック一般試験方法)に準じ、23℃蒸留水浸漬1週間とする。

- (b) 薄膜型塗床材
 - (1) 薄膜型塗床材に使用する塗料は、JIS K 5970 (建物用床塗料)により、エポキシ樹脂系とする。
 - (2) ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
 - (3) 薄膜型塗床材の硬化後における品質は、表6.10.3による。

表6.10.3 薄膜型塗床材の品質

項目	品質	備 考
引張接着強さ(N/mm ²)	1.0以上	JIS A 5536 (床仕上げ材用接着剤)に準じ、建研式引張接着力試験機等による。
耐 水 性	異常のないこと	JIS K 5600-6-1 (塗料一般試験方法-第6部:塗膜の化学的性質-第1節:耐液体性(一般的方法))の7.方法1(浸せき法)に準じ、水浸漬時間は6時間とする。
摩 耗 質 量(mg)	30以下	JIS K 7204 (プラスチック-摩耗輪による摩耗試験方法)に準じ、摩耗輪CS17, 輪荷重4.9N, 回転数100回転とする。

- (4) その他材料
 - プライマー等は、主材料製造所の指定する製品とする。
- (c) 塗床の色合等は、見本品又は見本塗りによる。

6章 内装改修工事

- 6.10.3 工 法
- (a) 下地は、6.8.3(a)(1)による。ただし、下地調整にはエポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテ材を用いる。
- (b) 厚膜型塗床
- (1) 弾性ウレタン樹脂系塗床
- (i) 弾性ウレタン樹脂系塗床の仕上げの種類及び工程は、表6.10.4により、仕上げの種類は特記による。特記がなければ、平滑仕上げとする。

表6.10.4 弾性ウレタン樹脂系塗床仕上げの種類及び工程

工 法	仕上げの種類			S K K 該当製品	使用量 (kg/m ²)
	平滑仕上げ	防滑仕上げ	つや消し仕上げ		
1 プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、ローラーばけ、はけ、金ごて等を用いて均一に塗り付ける。			(アーキフロアー★)	0.2
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、液状樹脂に充填材を混入した下塗材を塗り付け、下地表面を平らにする。			(アーキフロアーUE★) +充填材(注)4	—
3 ウレタン樹脂系塗床材塗り	ウレタン樹脂系塗床材を床面に流し、金ごて、ローラーばけ、はけ等で平滑に仕上げる。			(アーキフロアーUE★)	2.0
4 表面仕上げ	—	工程3の乾燥後、ウレタン樹脂系塗床材に弾性骨材(ウレタンチップ等)を混合して、リシンガン、ローラーばけ、はけ等で塗りつけたのち、トップコート塗り付ける。	工程3の乾燥後、つや消し材入りトップコートを塗り付ける。	防滑仕上げ(アーキフロアーUE★) +立上がり添加剤〔SPローラー〕 つや消し仕上げ不可	—

- (注) 1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. 各工程は、前工程の塗り面が乾燥又は硬化したことを確認して施行する。
 3. 1回の塗付量は、2kg/m²を超える場合は、塗り回数を増す。
 4. 詳細については、最寄りの営業所にお問い合わせください。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

- (ii) 塗床材は、製造所が指定する割合に正確に計量した主剤と硬化剤を、かくはん機により練り混ぜて用いる。
- (iii) 立上り面は、だれの生じないように仕上げる。
- (2) エポキシ樹脂系塗床
- (i) エポキシ樹脂系塗床の工法及び仕上げの種類は、次の①から③までにより、適用は特記による。
- ① 薄膜流し展べ仕上げ工法は、表6.10.5による。
- ② 厚膜流し展べ仕上げ工法は、表6.10.6による
- ③ 樹脂モルタル仕上げ工法は、表6.10.7による。
- (ii) (i)に定める以外は、(1)(ii)及び(1)(iii)による。

6章 内装改修工事

表6.10.5 薄膜流し展べ工法(平滑・防滑仕上げ)

工 程	面 の 処 理 等	S K K 該当製品	平滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)	防滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)
1 プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、プライマーを均一に塗り付ける。	(アーキフロアーEH プライマー★)	0.15	0.15
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、エポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテで平らにする。	S K コークH S K エポキシパテ	—	—
3 下塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロアーEH 無溶剤ローラー★)	0.30	0.50
4 上塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロアーEH 無溶剤ローラー★)	0.80	—
5 骨材散布	工程3が硬化する前にむらがないように均一に散布する	けい砂5号	—	1.00
6 上塗り	適度に硬化後、均一に塗り付ける。	(アーキフロアーEH 無溶剤ローラー★)	—	0.50

- (注) 1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

表6.10.6 厚膜流し展べ工法(平滑・防滑仕上げ)

工 程	面 の 処 理 等	S K K 該当製品	平滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)	防滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)
1 プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、プライマーを均一に塗り付ける。	(アーキフロアーEH プライマー★)	0.15	0.15
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、エポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテで平らにする。	S K コークH S K エポキシパテ	—	—
3 骨材調合ペースト塗り	樹脂ペーストの混合物に指定の骨材を混合し、気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロアーEH 無溶剤★) +けい砂6号	2.50	2.50
4 上塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロアーEH 無溶剤★)	0.80	0.50
5 骨材散布	工程4が硬化する前にむらがないように均一に散布する	けい砂5号	—	1.00
6 上塗り	適度に硬化後、均一に塗り付ける。	(アーキフロアーEH 無溶剤★)	—	0.50

- (注) 1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

表6.10.7 樹脂モルタル工法（平滑・防滑仕上げ）

工 程	面 の 処 理 等	S K K 該 当 製 品	平滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)	防滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)
1 プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、プライマーを均一に塗り付ける。	(アーキフロア-EH プライマー★)	0.15	0.15
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、エポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテで平らにする。	S K コーク H S K エポキシパテ	—	—
3 タックコート	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロア-EH 無溶剤★)	0.30	0.30
4 樹脂モルタル塗り	こてむらがないよう平に塗り付ける	(アーキフロア-EH 無溶剤★) + けい砂 5号	7.00	7.00
5 目止め	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロア-EH 無溶剤★)	0.30	0.30
6 上塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	(アーキフロア-EH 無溶剤ローラー★)	0.80	0.50
7 骨材散布	工程6が硬化する前にむらがないように均一に散布する	けい砂 5号	—	1.00
8 上塗り	適度に硬化後、均一に塗り付ける。	(アーキフロア-EH 無溶剤★)	—	0.50

(注) 1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

(c) 薄膜型塗床

薄膜型塗床の工法・仕上げは、平滑仕上げとし、表6.10.8による。

表6.10.8 樹脂モルタル工法（平滑・防滑仕上げ）

工 程	面 の 処 理 等	S K K 該 当 製 品	使用量 (kg/m ²)
1 プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗り付ける。	(アーキフロア-EH プライマー★)	0.15
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、状況に応じてエポキシ樹脂に充填材を混合した樹脂パテで平らにする。	S K コーク H S K エポキシパテ	—
3 下塗り	ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗り付ける。	(アーキフロア-EH★)	0.15
4 上塗り	適度に硬化後、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗り付ける。	(アーキフロア-EH★)	0.15

(注) 1. ()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

6.10.4
施 工 管 理

- (a) 施工場所の気温が5℃以下、湿度80%以上又は換気が十分でない場合の施工は、7.1.6 [施工管理] (a)による。
(b) 施工中は、直射日光を避けるとともに、換気及び火気に注意し、また、周辺を汚さないよう養生を行う。
(c) 仕上げ後、適度に硬化するまで、吸湿及び汚れを防ぐよう養生を行う。

7章 塗装改修工事

1節 一般事項

7.1.1
適用範囲

この章は、建物内外部のコンクリート、木部、金属、ボード類、モルタル等の素地の塗装の塗替え及び新規の塗装を施す工事に適用する。

7.1.2
基本要品質

- (a) 塗装改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 塗装の仕上り面は、所要の状態であること。
- (c) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

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。
- (b) 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指定又は認定を受けたものとする。
- (c) 上塗り用の塗料は、原則として、製造所において指定された色及びつやに調合する。ただし、少量の場合は、同一製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (d) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗材料の製造所が指定するものとする。

7.1.4
施 工 一 般

- (a) 塗料の取扱い
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ことができる。
- (b) こしわけ
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。
 - (2) 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) パテかい、パテしごき等は、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)及び(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、表面に過剰の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、(1)から(3)まで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、乱さないよう十分注意し、区画線を明確に塗り分ける。
なお、錆止め塗料塗りは、浸漬塗りとすることができる。
 - (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) 塗装工程に種別のあるものは、特記された種別に応じて、各表中の○印の工程を行う。
- (h) 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。
- (i) 中塗り及び上塗りは、なるべく各層の色を変えて塗る。
- (j) 組立及び取付け後又は工事の取合いし、塗装困難となる部分は、あらかじめ仕上げ塗りまで行う。
- (k) 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、塗重ね適合性を確認し、必要な処置を行う。

7.1.5
見 本

仕上げの色合は、見本帳又は見本塗板による。

7.1.6
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当な場合は、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、換気等の養生を行う。
- (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。

7.1.7 塗装面の確認等

塗装面の確認は目視とし、表7.1.1による。ただし、錆止め塗料塗りの場合は、次によることを標準として、塗付け量又は標準膜厚の確認を行う。

- (1) 工事現場塗装の場合は、使用量から単位面積当たりの塗付け量を推定する。
- (2) 工場塗装の場合は、電磁膜厚計その他適切な測定器具により、膜厚の確認を行う。
- (3) 試験ロットの構成、1回の測定個所数、合否の判定、不合格ロットの処置等は、1.2.2〔施工計画書〕による品質計画で定める。

表7.1.1 塗装面の確認方法

工 程	状 態
見本塗板等との比較	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

2節 下地調整

7.2.1 一般事項

塗替えて、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 置
	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	○	○	○	—			木部を傷つけないように除去し、油類は、溶剤等でふき取る。
3 研磨紙ざり	○	○	—	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	節及びその周囲にはけ塗りを行う
				セラックニス			
5 穴 埋 め	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	割れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
6 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙P120～220			穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 木部に新規に塗装を行う場合は、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. やにの処理は、やにを、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等でふき取る。
 3. ラワン、しおじ等導管の深いもの場合は、必要に応じて工程2ののちに塗料製造所の指定する目止め処理を行う。
 4. 合成樹脂エマルジョンパテは、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。
 6. 工程4において、JASS 18 M-304は合成樹脂調合ペイント及びつや有合成樹脂エマルジョンペイントに適用し、それ以外は塗料製造所の指定するセラックニスとする。

7章 塗装改修工事

- (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したのち、水ぶき等により漂白剤を除去し、十分に乾燥させる。

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。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

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、劣化し弱い部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷付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 研磨紙ざり	○	○	—	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章 塗装改修工事

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、劣化し弱い部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2 汚れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 研磨紙ざり	—	○	○	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 エッチングプライマー塗り	○	—	—	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量は、0.05kg/m²とし、2時間以上8時間以内に次の工程に移る。
 2. 新規亜鉛めっき鋼面に新規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。

7章 塗装改修工事

7.2.5
モルタル及び
プラスター面の
下地調整

モルタル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 モルタル及びプラスター面の下地調整

工 程	種 別			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	面 の 処 置
	RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	種 類		
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、劣化しづら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	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	水性ミラクシーラーエコ★(注1)	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	ミラクファンドKC-1000★	ひび割れ、穴等を埋めて不陸を調整する。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—	—
6 研磨紙ざり	○	○	—	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 パテしごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	ミラクファンドKC-1000★	全面にパテをしごき取り平滑にする。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—	
8 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙P120～220			—	パテ乾燥後、全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 水性ミラクシーラーエコには、クリヤーとホワイトがあり、JIS認証品は水性ミラクシーラーエコホワイトである。
 2. 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。
 3. 仕上げ材が仕上塗材の場合は、パテ及び工程4の吸込止めは、仕上塗材製造所の指定するものとする。
 4. 仕上材が壁紙の場合は、パテ及び工程4の吸込止めは、壁紙専用のものとする。
 5. 仕上げ材がマスチック塗料塗りの場合は、工程4の吸込止めを省略する。
 6. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。
 7. 新規に塗装また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を省略する。
 8. 塗替え等の場合は、工程4を省略する。
 9. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

7章 塗装改修工事

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、8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			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	面 の 処 置
	RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	種 類		
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、劣化しづら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 下地調整	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	ミラクファンドKC-1000 [C-1] ★	全面に塗り付けて平滑にする。
						—	ミラクファンドKC-2000 [C-2] ★	
	—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	ミラクファンドKC-1000 [C-1] ★	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
						—	ミラクファンドKC-2000 [C-2] ★	
○	○	—	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	ミラクファンドKC-1000★	全面にパテをしごき取り平滑にする。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—	
7 研磨紙ざり	○	—	—	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ジョンシーラー「水性ミラクシーラーエコ★」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. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に使用しない。
 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。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

7章 塗装改修工事

(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規定による。

表7.2.6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整

工 程	種 別			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	面 の 処 置
	RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	種 類		
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 下地調整り (注1)	○	—	—	JIS A6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	ミラクファンドKC-1000 [C-1] ★	全面に塗り付けて平滑にする。
							ミラクファンドKC-2000 [C-2] ★	
	—	○	—	JIS A6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	ミラクファンドKC-1000 [C-1] ★	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
—	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—		
5 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	マイルドシーラー-EPOクリヤー★ ミラクシーラー-EPO★	全面に塗り付ける。
6 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	S K エポキシパテ	全面にパテをしごき取り平滑にする。
7 研磨紙ざり	○	—	—	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JM-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(水性ミラクシーラーエコホワイト★)とする。
 6. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

7章 塗装改修工事

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			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	面 の 処 置
	RA 種	RB 種	RC 種	規格番号	規格名称	種 類		
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 研磨紙ざり	○	○	—	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	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	—	全面にパテをしごき取り平滑にする。
				JIS A6914	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 研磨紙ざり	○	—	—	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の合成樹脂エマルジョンパテは、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)(マイルドシーラー-EPOクリヤー★またはミラクシーラー-EPO★)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(水性ミラクシーラーエコホワイト★)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に代えて継目処理部分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。
 7. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

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、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

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

工程	種別		塗料その他		S K K該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)
	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)2,3,4		—	—
1 下塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	セラミタウンマイルド★	0.10
2 研磨紙ざり	○	—	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	セラミタウンマイルド★	0.10
4 上塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	セラミタウンマイルド★	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。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 *「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

8節 耐候性塗料塗 (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塗りに適用する。

7.8.2 鉄鋼面耐候性塗料塗

(a) 鉄鋼面耐候性塗料塗は、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

工程	種別			塗料その他			S K K該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類又は等級		
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	(SK#8000プライマー★)	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	SKマイルドポーセイ★	
2 下塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	(ミラクポーセイM★)	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	SKマイルドポーセイ★	
3 下塗り (3回目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	(ミラクポーセイM★)	0.14
4 研磨紙ざり	○	○	○	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	クリーンマイルド中塗材ST	0.14
6 上塗り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	上塗り塗料等級は特記による。	クリーンマイルドフッソST(注)1	0.10

- ※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 (注) 1. 1級：クリーンマイルドフッソST、2級：クリーンマイルドシリコンST、3級：クリーンマイルドウレタンSTの等級の製品があります。仕様について詳しくは、最寄りの営業所にお問い合わせください。
 2. 新規に塗装を行う場合は、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。
 3. JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。
 *「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事

- (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、現場溶接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。

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料塗り

工 程	種 別			塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規 格 名 称	種類又は等級		
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	SKマイルドポーセイ★	0.14
2 研 磨 紙 ざ 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	クリーンマイルド中塗材ST	0.14
4 上 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用耐候性塗料	上塗り塗料等級は特記による。	クリーンマイルドフッソST(注)1	0.10

- (注) 1. 1級：クリーンマイルドフッソST、2級：クリーンマイルドシリコンST、3級：クリーンマイルドウレタンSTの等級の製品があります。仕様について詳しくは、最寄りの営業所にお問い合わせください。
 2. 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。
 3. 新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。
 4. 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。
 5. JASS 18 M-109は、日本建築学会材料規格である。

*「塗付量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事

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						塗 料 そ の 他			S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	A1種	A2種	B1種	B2種	C1種	C2種	規格番号	規 格 名 称	種 類		
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	反応形成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	マイルドシーラーEPO★	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	—	クリーンマイルドフッソCR★	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中塗り	クリーンマイルドシリコンCR★	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	クリーンマイルドウレタンCR★	0.14
3 上 塗 り	○	○	—	—	—	—	JIS K 5658	建築用耐候性上塗り塗料	主要原料ふっ素樹脂(1級)	クリーンマイルドフッソCR★	0.10
	—	—	○	○	—	—			主要原料シリコン樹脂(2級)	クリーンマイルドシリコンCR★	
	—	—	—	—	○	○			主要原料ポリウレタン樹脂(3級)	クリーンマイルドウレタンCR★	

(注) JASS 18 M-201, M-403, M-404及びM-405は、日本建築学会材料規格である。

*「塗付量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付量」となりますのでご注意ください。

9節 つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り（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、せつこうボード面、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ジ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、せつこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

(a) コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せつこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジ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、せつこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	種別			塗料その他		S K K該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等		
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	合成樹脂エマルジョンシーラー	水性ミラクシーラー-エコ★ ^(注1)	0.07
2 中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10
3 研磨紙ざり	○	—	—	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ジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	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	水性エコファイン艶有り★	0.10

(注) 1. 水性ミラクシーラー-エコには、クリアーとホワイトがあり、JIS認証品は水性ミラクシーラー-エコホワイトである。

2. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

3. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種又はRC種とする。

4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

〔S K K推奨塗材〕

● JIS表示製品

- ・ エコフレッシュ艶有り★(超低VOC環境配慮型塗料)(内装用)
- ・ バイオフィン艶有り★(反応硬化型アクリル塗料)
- ・ エスケープペイント★(艶有り塗料)

適正な下塗材の組み合わせについては、別途、お問い合わせください。

● その他推奨塗材

- ・ プリーズコート★(汎用艶有り塗料)
- ・ プリーズファイン★(速乾タイプ汎用艶有り塗料)
- ・ 水性コンポアクリル★(反応硬化型アクリル塗料)
- ・ 水性コンポウレタン★(反応硬化型ポリウレタン塗料)
- ・ 水性コンポシリコン★(反応硬化型アクリルシリコン塗料)
- ・ エコフレッシュクリーン艶有り★(超低VOC環境配慮型高機能塗料)(内装用)

(注) JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

7.9.3 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の木部つや有合成樹脂エマルジ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ジョンペイント塗り

工程	種別			塗料その他			S K K該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	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	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	(ウッドフレッシュサンディングシーラー★)	0.07
2 パテかい	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—	—
3 研磨紙ざり	○	○	—	研磨紙P120～220			—	—
4 中塗り	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	—	エコフレッシュ艶有り★	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	—	エコフレッシュ艶有り★	0.10

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

(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ジョンシーラーは、上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

3. 中塗り、上塗りには、(エコフレッシュクリーン艶有り★)も使用できる。

4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事

7.9.4
鉄鋼面つや有
合成樹脂
エマルジョン
ペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジ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ジョンペイント塗り

工 程	種 別			塗 料 そ の 他		S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	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ジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10
2 研磨紙ずり	○	—	—	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ジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10
4 上 塗 り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10

(注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

7章 塗装改修工事

7.9.5
亜鉛めっき鋼面
つや有合成樹脂
エマルジョン
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ジ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。

表7.9.4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程	種 別			塗 料 そ の 他		S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	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ジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10
2 研磨紙ずり	○	—	—	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ジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10
4 上 塗 り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	水性エコファイン艶有り★	0.10

(注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

*「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

10節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り（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、その他ボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルジ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 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

- (a) 合成樹脂エマルジ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 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工程	種別			塗料その他			S K K該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種類		
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	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	水性ミラクシーラーエコ★ ^{(注)1}	0.07
2 中塗り (1回目)	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	バイオフィン艶消し★	0.10
3 研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙P220～P240			—	—
4 中塗り (2回目)	○	—	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	バイオフィン艶消し★	0.10
5 上塗り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1種	バイオフィン艶消し★	0.10

(注) 1. 水性ミラクシーラーエコには、クリアーとホワイトがあり、JIS認証品は水性ミラクシーラーエコホワイトである。
 2. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。
 3. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種又はRC種とする。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 * 「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。

〔S K K推奨塗材〕

- JIS表示製品
 - ・ エコフレッシュ艶消し★(超低VOC環境配慮型塗料)(内装用)
 - ・ サニービルドEX★(汎用艶消し塗料)(内外装用)
 - ・ 水性エコファイン艶消し★(反応硬化型低VOC水性塗料)(内外装用)

適正な下塗材の組み合わせについては、別途、お問い合わせください。

- その他推奨塗材
 - ・ 水性コンポアクリル艶消し★(反応硬化型アクリル塗料)
 - ・ 水性コンポウレタン艶消し★(反応硬化型ポリウレタン塗料)
 - ・ 水性コンポシリコン艶消し★(反応硬化型アクリルシリコン塗料)

(注) JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。

11節 合成樹脂エマルション模様塗料塗り (E P-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なう。
 - (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			S K K該当製品	* 塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	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	—	水性ミラクシーラーエコ★ ^(注)	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	バイオファイン艶消し★	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	(レナコート★)	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	バイオファイン艶消し★	0.14

※()の製品は、JIS表示申請は行っていないが、社内規格にもとづきJIS相当品と判断しているもの。
 (注)1. 水性ミラクシーラーエコには、クリヤーとホワイトがあり、JIS認証品は水性ミラクシーラーエコホワイトである。
 2. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。
 3. 押出成形セメント板面の下地調整は、表7.2.6によるRB種又はRC種とする。
 4. 仕上げ塗りには、「サニービルドEX★」も使用できる。
 5. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。
 * 「塗付け量」とは、被塗面単位面積当たりの塗装材料の「塗着重量」、即ち、基材の上に「実際に塗着している塗装材料の重量」のことであり、「塗装材料のロス」を含む被塗面単位面積当たりの「塗装材料の使用重量」である「所要量」とは意味合いが異なります。通常「所要量」>「塗付け量」となりますのでご注意ください。