

4章 外壁改修工事

7節 マスチック塗材塗り仕上げ外壁等の改修

4.7.1
一 般 事 項

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。

4.7.2
マスチック
塗 材 塗 り

(1) マスチック塗材塗りは、表4.7.1により、○印の工程を行い、種別は特記による。

表4.7.1 マスチック塗材塗り

工 程	種 別		塗 材 そ の 他	S K K 該 当 製 品	* 塗 付 け 量 (kg/m ²)
	A種	B種			
下 地 調 整	○ (注)1		7.2.5又は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. 下地調整の種別は、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。

- (2) マスチック塗材は、マスチック塗材の製造所において調合されたものとする。
 (3) 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。
 (4) 塗付けは、下地にくばり塗りを行った後、均し塗りを行い、次にローラー転圧によりパターン付けをして一段塗りで行う。
 (5) 塗継ぎ幅は、800mm程度とし、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。
 (6) 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。
 (7) 部分改修工法は、(1)から(6)までにより既存部分との模様を合わせるように施工する。