

10節 合成樹脂塗床

6.10.1
一 般 事 項

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（エポキシ樹脂系塗床材）を用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.10.2
材 料

- (1) 厚膜型塗床材
 - ア) 弾性ウレタン樹脂系塗床材
 - (a) 弾性ウレタン樹脂系塗床材のホルムアルデヒド放散量はJIS K 5970（建物用床塗料）に基づき、等級は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
 - (b) 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CS17、輪荷重9.8N、回転数1,000回転とする。

- (c) 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、主材料の製造所の指定する製品とする。
- (イ) エポキシ樹脂系塗床材
 - (a) エポキシ樹脂系塗床材のホルムアルデヒド放散量はJIS K 5970に基づき、等級は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
 - (b) 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。
 - (c) その他材料

プライマー、骨材等は、主材料の製造所の指定する製品とする。

6章 内装改修工事

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CS17、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。

(2) 薄膜型塗床材

- (ア) 薄膜型塗床材に使用する塗料は、エポキシ樹脂系とする。
- (イ) 薄膜型塗床材のホルムアルデヒド放散量は、JIS K 5970に基づき、等級は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (ウ) 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。
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。
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)) に基づく7.方法1(浸せき法) に準じ、水浸漬時間は6時間とする。

(エ) その他材料

- プライマー等は、主材料の製造所の指定する製品とする。
- (3) 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	<p>(1) 新設のモルタル塗り下地は、6.15.6(2)により、施工後14日以上放置し、乾燥したものとす。</p> <p>なお、下地の突起及び脆弱層（レイタンス等）は、除去する。</p> <p>(2) 厚膜型塗床は、次による。</p> <p>ア) 弾性ウレタン樹脂系塗床は、次による。</p> <p>(a) 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。</p>
---------------	--

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

仕上げの種類 工 法	平滑仕上げ	防滑仕上げ	つや消し仕上げ	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後、プライマーを均一に塗り付ける。			(アーキプライマー★)	0.15
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、主材料の製造所の指定する材料で補修し、平らにする。			(アーキフロアーUE★) +充填材(注)3	—
3 弾性ウレタン樹脂系塗床材塗り	弾性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、はけ等で平滑に塗り付ける。			(アーキフロアーUE★)	2.0(注)2
4 表面仕上げ	—	工程3が適度に硬化した後、弾性ウレタン樹脂系塗床材に弾性骨材（ウレタンチップ等）を混合した材料をリシガン、ローラーばけ、はけ等で均一に塗り付けた後、トップコート塗り付ける。	工程3が適度に硬化した後、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	—

※()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. 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工する。
 2. 1回の塗付け量は、2kg/m²以下とする。2kg/m²を超える場合は、塗り回数を増す。
 3. 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。
 4. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

- (b) 塗床材は、塗床材の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。
- (イ) エポキシ樹脂系塗床は、次による。
- (a) エポキシ樹脂系塗床は、次の①から③までにより、工法及び仕上げの種類は特記による。
- ① 薄膜流しのベ工法(平滑・防滑仕上げ)は、表6.10.5による。
 ② 厚膜流しのベ工法(平滑・防滑仕上げ)は、表6.10.6による。
 ③ 樹脂モルタル工法(平滑・防滑仕上げ)は、表6.10.7による。
- (b) (a)に定める以外は、ア(b)による。

6章 内装改修工事

表6.10.5 薄膜流しのペ工法(平滑・防滑仕上げ)

工程	面の処理等	SKK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後、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、主材料の製造所の指定する材料で補修し、平らにする。	(SKコークH) (SK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		
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

※()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. 工程4は平滑仕上げに適用し、工程5、6は防滑仕上げに適用する。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

表6.10.6 厚膜流しのペ工法(平滑・防滑仕上げ)

工程	面の処理等	SKK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後、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、主材料の製造所の指定する材料で補修し、平らにする。	(SKコークH) (SK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

※()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. 工程5、6は防滑仕上げに適用する。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

6章 内装改修工事

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後、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、主材料の製造所の指定する材料で補修し、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。	(アーキフロアーEH 無溶剤★)	0.30	0.30
4 樹脂モルタル塗り	こてむらがらないよう平らに塗り付ける。	(アーキフロアー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。	(アーキフロアー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。	(アーキフロアー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。	(アーキフロアーEH 無溶剤★)	/	0.50

※()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. 工程7、8は防滑仕上げに適用する。

2. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

(3) 薄膜型塗床は、次による。

(ア) 薄膜型塗床の工法(平滑仕上げ)は、表6.10.8による。

表6.10.8 薄膜型塗床 工法(平滑仕上げ)

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後、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
2 下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、主材料の製造所の指定する材料で補修し、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。	(アーキフロアー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。	(アーキフロアーEH★)	0.15

※()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. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆取得製品。

(イ) (ア)以外は、(2)(ア)(b)による。

6.10.4
施工管理

- (1) 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] (1)による。
- (2) 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。
- (3) 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。