

7節 マスチック塗材塗り

15.7.1
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。

15.7.2
材 料

(1) マスチック塗材塗りは、表15.7.1により、○印の工程を行い、種別は、特記による。

表15.7.1 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			
素地ごしらえ	○	(注)1	18.2.5又は18.2.6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. 素地ごしらえの種別は、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えは、表18.2.6 [コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ] によるB種とする。

3. ★印はホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆表示製品。

(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、一段塗りで行上げる。

(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、追掛塗りをし、むら直しを行って調整する。