

塗装仕様書

塗装略号：SOP 塗装仕様：合成樹脂調合ペイント塗り

素材：木部

部位：屋内

素地ごしらえ：A種 種別：B種

規格：JIS K 5516 1種

パワーホルスF4

工程	規格番号	塗料その他	塗付量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20℃)	
素地ごしらえ	1	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。		
	2	やに処理	やには、削り取り又は電気ごて焼きのうえ、溶剤等でふき取る。		
	3	研磨紙ずり	研磨紙P120~220	かな目、逆目、けば等を研磨する。	
	4	節止め	JASS 18 M-304 ホルス下塗 白 (F4) 塗料用シンナーA	100 0~5	節及びその周辺にはけ塗りを行う。
	5	穴埋め	JIS K 5669 合成樹脂エマルジョンパテ (耐水形)		削れ、穴、隙間、くぼみ等に充填する。
	6	研磨紙ずり	研磨紙P120~220		穴埋め乾燥後、全面を平らに研磨する。
1	下塗り (1回目)	JASS 18 M-304 ホルス下塗 白 (F4) 塗料用シンナーA	100 0~5	0.09	16時間以上 7日以内
2	パテかい	JIS K 5669 合成樹脂エマルジョンパテ (耐水形)		—	—
3	研磨紙ずり	研磨紙P120~220		—	—
4	中塗り	JIS K 5516 1種 パワーホルスF4 塗料用シンナーA	100 0~10	0.09	4時間以上 7日以内
5	上塗り	JIS K 5516 1種 パワーホルスF4 塗料用シンナーA	100 0~10	0.08	—

- (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、特に丁寧に塗る。
2. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。

「塗付量」と「所要量」について

「塗付量」は、被塗装面単位面積あたりの塗装材料（希釈する前）の付着質量のことです。

「所要量」とは、被塗装面単位面積あたりの塗装材料（希釈する前）の使用質量のことです。

「所要量」は塗料のロス等を含みますので、「塗付量」よりも多くなります。

※ 塗付量は被塗物の形状や塗装条件などによって増減することがあります。