

塗 装 仕 様 書

塗 装 略 号 : S O P	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 : J I S K 5 5 1 6 I 種	塗 料 名 : 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 (2 0℃)
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 P 1 2 0 ～ 2 2 0				かんな目、逆目、けば等を研磨する。	
	4	節 止 め	J A S S 1 8 M - 3 0 4	ホルス下塗 白 (F 4) 塗料用シンナー A		1 0 0 0 ～ 5	節及びその周辺にはけ塗りを 行う。	
	5	穴 埋 め	J I S K 5 6 6 9	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 P 1 2 0 ～ 2 2 0				穴埋め乾燥後、全面を平らに 研磨する。	
1	下 塗 り	J A S S 1 8 M - 3 0 4	ホルス下塗 白 (F 4) 塗料用シンナー A		1 0 0 0 ～ 5	0 . 0 9	1 6 時間以上 7 日 以 内	
2	パ テ か い	J I S K 5 6 6 9	合成樹脂エマルジョンパテ (耐水形)			—	—	
3	研 磨 紙 ず り	研 磨 紙 P 1 2 0 ～ 2 2 0				—	—	
4	中 塗 り	J I S K 5 5 1 6 Ⅰ 種	パワーホルス F 4 塗料用シンナー A		1 0 0 0 ～ 1 0	0 . 0 9	4 時間以上 7 日 以 内	
5	上 塗 り	J I S K 5 5 1 6 Ⅰ 種	パワーホルス F 4 塗料用シンナー A		1 0 0 0 ～ 1 0	0 . 0 8	—	

(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. JASS18 M-304は, 日本建築学会材料規格である。

「塗付け量」と「所要量」について

「塗付け量」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, 「塗付け量」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。