

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 外		
下 地 調 整	: R B 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 F 4

工 程			規 格 番 号	塗 料 そ の 他	塗 付 量 (kg/m ²)	塗 装 間 隔 (20℃)
下 地 調 整	1	既 存 塗 膜 の 除 去	スクレーパー，研磨紙等により，劣化部分を全面除去し，活膜は残す。			
	2	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。			
	3	研 磨 紙 ず り	研磨紙P120～220			露出素地面，既存塗膜面を研 磨する。
1	下 塗 り	J A S S I 8 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	中 塗 り	J I S K 5 5 1 6 I 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
3	上 塗 り	J I S K 5 5 1 6 I 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，特に丁寧にを行う。
2. 下塗りの吸込みの著しい場合は，目止めをし，研磨紙ずりを行う。
3. J A S S I 8 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。