

### 窯業系サイディング外壁面の塗替え塗装仕様

Gc-1 1液形水系ポリウレタン樹脂塗料 3回塗り

Gc-2 1液形水系シリコン樹脂塗料 3回塗り

工程	塗料名	塗り回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (20℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	既存塗膜に浮き・ふくれ・等、脆弱な部分がある場合は、ディスクサンダー・スクレーパー研磨紙等を用いて除去する。 チョーキング・汚れ・著しいかび・藻・劣化塗膜などを高圧水洗浄で除去する。 部分除去又は全面除去した部分は水性専用フィラーで面調整を行う。					
下塗り	1液形水系浸透性シーラー	1	0.12~0.20	2時間以上	無希釈 -	はけ ウールローラー
	水系弾性フィラー	1	0.30~1.30	3時間以上	水道水 0~5	砂骨ローラー
	1液形溶剤系シーラー	1	0.12~0.16	1時間以上	専用シンナー 0~10	砂骨ローラー
上塗り	1液形水系ポリウレタン樹脂塗料	2	0.12~0.16	2時間以上	水道水 5~10	はけ ウールローラー
	1液形水系シリコン樹脂塗料					

注 1.下塗りの種類の選定は旧塗膜の種類、劣化程度等により選定し、塗料メーカーの特記による。

2.上記の各数値は全て標準のもので、施工方法・施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

Gc-3 2液形弱溶剤系ポリウレタン樹脂塗料 3回塗り

Gc-4 2液形弱溶剤系シリコン樹脂塗料 3回塗り

工程	塗料名	塗り回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (20℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	既存塗膜に浮き・ふくれ・等、脆弱な部分がある場合は、ディスクサンダー・スクレーパー研磨紙等を用いて完全に除去する。 チョーキング・汚れ・著しいかび・藻・劣化塗膜などを高圧水洗浄で除去する。 部分除去又は全面除去した部分は水性専用フィラーで面調整を行う。					
下塗り	水系微弾性フィラー	1	0.10~0.15	2時間以上	塗料用シンナー 10~20	はけ ウールローラー
	1液形溶剤系シーラー	1	0.12~0.16	1時間以上	塗料用シンナー 0~10	砂骨ローラー
上塗り	2液形弱溶剤系ポリウレタン樹脂塗料	2	0.12~0.16	2時間以上	塗料用シンナー 5~10	はけ ウールローラー
	2液形弱溶剤系シリコン樹脂塗料					

注 1.下塗りの種類の選定は旧塗膜の種類、劣化程度等により選定し、塗料メーカーの特記による。

2.上記の各数値は全て標準のもので、施工方法・施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

Gc-5 高意匠サイディングボード保護クリヤー 2回塗り

(ロックペイント ユメロック UVガードクリヤー)

工程	塗料名	塗回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。 又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。 旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	ユメロック UVガードクリヤー	1	0.11~0.13	2時間以上	塗料用シンナー 0~5	はけ ウールローラー
上塗り	ユメロック UVガードクリヤー	1	0.11~0.13	2時間以上	塗料用シンナー 5~10	はけ ウールローラー

注 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-6 サイディングボード外壁保護クリヤー 1液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 2回塗り

(日本ペイント UVプロテクトクリヤー)

工程	塗料名	塗回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。 又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。 旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	1液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料	1	0.12~0.14	4時間以上	塗料用シンナー 20~40 5~10 0~10	エアスプレー エアレススプレー はけ・ウールローラー
上塗り	1液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料	1	0.12~0.14	—	塗料用シンナー 20~40 5~10 5~10	エアスプレー エアレススプレー はけ・ウールローラー

注 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-6 サイディングボード外壁保護クリヤー 2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 2回塗り

(キクスイト SPパワーフッ素クリヤー)

工程	塗料名	塗回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 (主材4:1硬化剤) (3分艶仕上げは艶有を使用)	1	0.12~0.14	4時間以上	塗料用シンナー 15~40 5~15 0~10	エアスプレー エアレススプレー はけ・ウールローラー
上塗り	2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 (主材4:1硬化剤) (3分艶仕上、艶有仕上)	1	0.12~0.14	—	塗料用シンナー 15~40 5~15 0~10	エアスプレー エアレススプレー はけ・ウールローラー

注 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-7 サイディングボード 1液形水系フッ素樹脂塗料 2回塗り

(キクスイ 水系ファインコートフッ素)

工程	塗料名	塗回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	2液水系エポキシ樹脂サーフェーサー	1 ↓ 2	0.20~0.25	4時間以上 7日以内	水道水 0.2~0.25	はけ・ローラー エアレススプレー
上塗り	1液形水系フッ素樹脂塗料	2	0.11~0.20	3時間以上	水道水 2.6~5.3	はけ・ローラー エアレススプレー

注) 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件等によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-7 サイディングボード 2液形水系フッ素樹脂塗料 1回塗り仕様

(関西ペイント アレスアクアセラフッ素)

工 程	塗 料 名	塗回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。 又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。 旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	水系専用下塗り材	1	0.14~0.16	2時間以上 7日以内	水道水 3.0~8.0	ウールローラー
上塗り	2液形水系フッ素樹脂塗料	1	0.12~0.14	—	水道水 5.0~10.0	はけ・ローラー エアレススプレー

注) 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件等によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-7 サイディングボード 1液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 1回塗り仕様

(トウペ レベルフロン/レベルフロンプレミアム)

工 程	塗 料 名	塗回数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。 又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。 旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	弱溶剤系シーラー	1	0.11~0.14	24時間以上 10日以内	塗料用シンナー 0~10	はけ・ローラー
上塗り	1液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料	1	0.15~0.17 0.20~0.22	—	塗料用シンナー 3~10 5~20	はけ・ローラー エアレススプレー

注) 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件等によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-7 サイディングボード 2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 1回塗り仕様

(エスケー化研 クリーンマイルドフツソ)

工 程	塗 料 名	塗 回 数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分、フクレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。 又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。 旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
下塗り	2液形弱溶剤系専用下塗り材	1	0.12~0.17	3時間以上 7日以内	無希釈	はけ・ウールローラー エアレスプレー
上塗り	2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料	1	0.12~0.14	—	塗料用シンナー 0~20	ウールローラー エアレスプレー

注) 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件等によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

Gc-7 サイディングボード 2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料 2回塗り仕様

(エスケー化研 クリーンマイルドフツソ)

工 程	塗 料 名	塗 回 数	標準塗布量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23℃)	希釈剤 希釈率 (%)	塗装方法
下地調整	旧塗膜でハガレ部分、フクレ部分等は、ワイヤーブラシ・皮スキ等のケレン具を用いて完全に除去する。 又エフロレッセンス、チョーキング部分、汚れなどは高圧水洗浄で除去し、乾燥した清浄面とする。 旧塗膜剥離部分は必要に応じて補修塗装をしてください。					
上塗り	2液形弱溶剤系フッ素樹脂塗料	2	0.125~0.175	3時間以上 7日以内	塗料用シンナー 0~20	はけ・ウールローラー エアレスプレー

注) 1. 各数値はすべて標準のものです。被塗装物の状態、素地の状態、気象条件、施工条件等によりそれぞれ多少の幅を生じることがある。

☆ 各塗料メーカーの仕様に従い、施工上の要点及び注意事項を必ず厳守して施工する。

## 工 法

- i 巣穴、段差などがある場合、合成樹脂エマルジョン入りセメント系下地調整材で処理する。
- ii 単層弾性機能は、塗布量によって異なるので、所定の塗布量を塗装する。
- iii 単層弾性中塗りは、砂骨ローラーでくばり塗りを行い、次いでならし塗りした後、下から上へ模様むらの生じないように行う。
- iv 仕上げ模様は、施工時の温度、希釈率、塗付量などによって異なるので、あらかじめ試し塗りを行い条件を設定する。
- v 下塗りの水系微弾性フィラーの微弾性機能は、塗付量によって異なるので、所定の塗布量を塗装する。
- vi 下塗り水系微弾性フィラーは砂骨ローラーでくばり塗りを行い、次いでならし塗りした後、下から上へ模様むらの生じないように行う。

## 注意事項

- i 旧塗膜が弾性塗料および単層形弾性塗料で上塗りまたはベース塗り層に著しいふくれの発生している場合は再ふくれが発生する場合がありますので、旧塗膜を完全に除去する。
- ii 塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上または換気が不十分で結露が考えられる場合は塗装を避ける。
- iii 外部の塗装中に降雨、降雪のおそれがある場合および強風時は塗装を避ける。
- iv 塗装時ならびに塗料の取り扱い時は、十分に換気を行い火気厳禁にする。
- v 吹付けの場合は、飛散防止のための養生を行う。建物の形状や施工部位、周辺的环境によっては飛散ダストによる汚れを生ずることがあるため注意が必要。
- vi 製品の安全に関する詳細な内容が必要な時には、製品安全データシート(MSDS)を参照する。