

外部サイディングボード
割れ補修(塗り替え時)

工事仕様書



シーラー塗り

水性浸透性シーラーを目地部分からしみこませ様にタブリ塗る。

欠けた部分が取れるようなら、取り外し清掃して、両面に水性浸透性シーラーを塗装する。



ファイバーテープ貼り

横がシーリング材なので、強度はファイバーテープで十分である。

この写真で、**縦方向は**、模様に合わせて1~2mm短めに(アールに掛からないように)
横方向は、5cm以上の長さ。



009パテまたは、クラック補修剤AD



水を湿らせた刷毛でならず。

施工要領書

ナショペン工業 株式会社

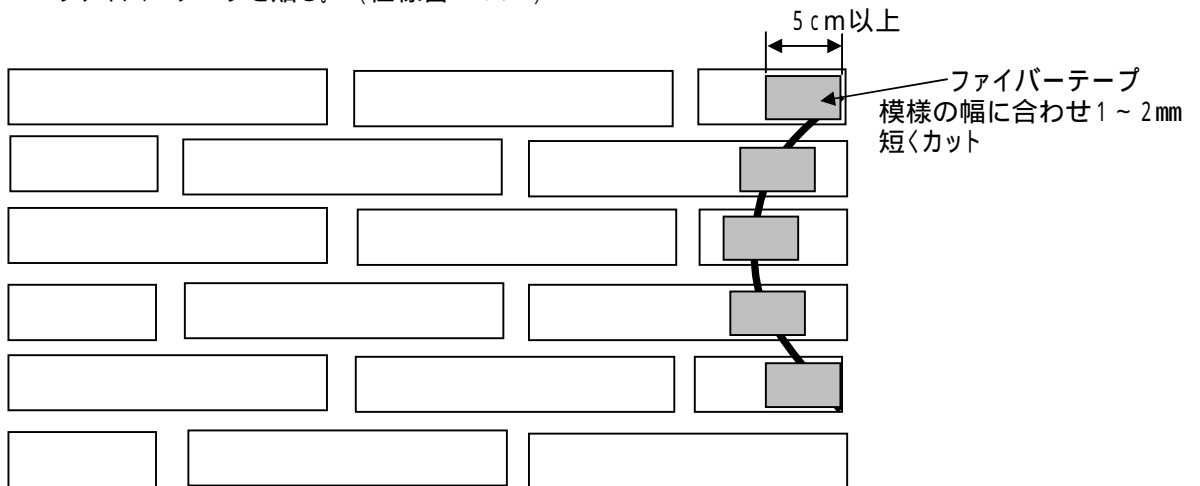
本社 〒761-0431 高松市小村町54-7
工場 TEL 087-848-2323
FAX 087-848-2700

1. ボードメーカーに確認後、割れた箇所両サイドも含めビス補強して下さい。
2. シーリング材を打直す所は、シーリング材を撤去する。
3. 微細なビス回りのクラックを隠す事の出来るシーラーを全面に塗装する。
4. 大きく欠けた部分を次にしたがって補修する。

- 4-1. 割れ部分が**持ち上がる**様であれば持ち上げ水性シーラー塗付後クラック補修材ADを接着剤の様に使用して張り付けADが湧き出した所をブラシでボカす。(仕様書 No. 2)

割れ部分が**持ち上がらない**様であれば(シーリング材を打ち直さない場合)割れ目にシーラーを浸透さすように十分塗布

- 4-2. 次のようにテープ足が5cm以上になるように、又凸凹に合わせるようにファイバーテープを貼る。(仕様書 No. 1)



- 4-3. ファイバーテープの上を009パテ又はクラック補修剤ADで凸凹に沿って湿らせたニス刷毛等でボカス(仕様書 No. 1)
- 4-4. 上図での目地部分は009パテをウエスなどですり込む。
- 4-5. **必要により**、ナショペンパテ外部用などでサイディングとの**質感**を合わせる。(仕様書 No. 1)
- 4-6. 吸い込みをそろえるためのシーラーを補修部分に塗装する。

5. 仕上げ塗装をする。

6. シーリング材打ち

シーリング材がパテに直接触れるような、打ち方はしないでください。

どうしても直接触れる箇所が出た場合は、ブリードオフシーラーで縁を切ってください。

ブリードオフシーラー: 可塑剤の移動を抑えるシーラー

ダマシ吹き-施工要領書

ナシヨペン工業 株式会社

本社 〒761-0431 高松市小村町54-7
工場 TEL 087-848-2323
FAX 087-848-2700

塗装見本の吹き方

1. 009パテ-サイディング割れ補修が終わったら十分乾燥させる。
2. 養生をし、2K塗料(自動車用1液硬化ウレタン塗料)用2液クリアーをシーラー代わりに塗装 > > 硬化乾燥させる。
3. 上カップガン(エアガン)のエアを絞り調色したアイボリー(2k塗料)を玉吹きし、凸凹観を出す。 > > 乾燥させる。
3. を1~3回繰り返し見本にあわせる。(塗り板は2回)
4. 上カップガン(エアガン)のエアを絞り調色したこげ茶色(2k塗料)を荒吹きする。 > > 乾燥させる。
5. アイボリーを規定の希釈より倍ほど希釈して、ウエスに染み込ませ、タンポン塗装 > > 乾燥
6. 4. をもう少し細かい霧で軽く1回塗装 > > 乾燥

年 月 日

工事仕様書

工事名:

施工業者:

ナショペン工業 株式会社

本社 〒761-0431 高松市小村町54-7
工場 TEL 087-848-2323
FAX 087-848-2700

塗装業者:

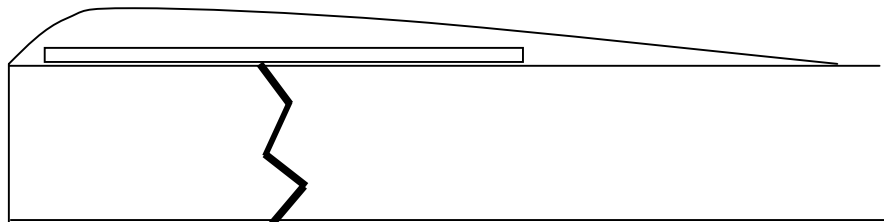
塗装責任者:

サイディング・クラック処理工法(外部処理)

NO.1

工程名	使用材料名	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法	塗布量 (g/m)	施工間隔 (時間)
素地調整	水洗い後、サイディングボード乾燥(7日間以上) ゴミ、ホコリ、付着物などを除去清掃する。					
シーラー塗布	水性浸透性シーラー	水	0	はけ	30	2以上
ジョイントテープ張り	ファイバーテープ 50mm巾	-	-			0
AD付け	クラック補修材AD	-	-	ヘラ	120	0
AD付け	クラック補修材ADを水を付けたニス刷毛で滑らかにボカス。					2以上
研磨	必要により研磨紙 # 150にて研磨。					
質感合わせ	ナショペンパテ外部用	-	-	200mm 以上 ヘラ	100	2以上
研磨	必要により研磨紙 # 180 ~ # 240にて研磨。					

備考) は、必要により施工する。



年 月 日

工事仕様書

工事名:

施工業者:

塗装業者:

塗装責任者:

ナショペン工業 株式会社

本社 〒761-0431 高松市小村町54-7
工場 TEL 087-848-2323
FAX 087-848-2700

クラック処理工法(外部処理)

NO.2

工程名	使用材料名	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法	塗布量 (g/m)	施工間隔 (時間)
素地調整	サイディングボード乾燥(7日間以上) ゴミ、ホコリ、付着物などを除去清掃する。					
シーラー塗布	水性浸透性シーラー	水	0	はけ	30	2以上
AD付け	クラック補修材AD	-	-	ヘラ	80	2以上
研磨	必要により研磨紙 #150にて研磨。					
パテ付け	ナショペンパテ外部用	-	-	200mm以上 ヘラ	100	2以上
研磨	研磨紙 #180 ~ #240にて研磨。					

備考) は、必要により施工する。

