

kikusui

TECHNICAL DATA

仕上げの種類	合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP）
製品名	ビュートップEP

下塗材：エポキシ変性アクリル樹脂エマルジョン系下塗材
（水系クリヤータイプ）
「キクスイ プライマー スーパーE」

第5版 作成日：2022年8月1日



菊水化学工業株式会社

公共建築改修工事施工仕様書

1. 仕上げの種類

合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP）

2. 製品名

ビュートップEP

3. 適用範囲

モルタル面、プラスター面、コンクリート面、押出成形セメント板面、せっこうボード面、その他ボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルジョンペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

4. 材料

下塗材：キクスイ プライマー スーパーE	NET 15kg/缶入
中塗材：ビュートップEP	NET 20kg/缶入
上塗材：ビュートップEP	NET 20kg/缶入

5. 下地

5.1 適用する下地

適用する下地は、モルタル面、せっこうプラスター面、コンクリート面、押出成形セメント板面、せっこうボード面、その他ボード面等とする。

5.2 下地調整

下地調整は、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築工事改修標準仕様書（建築工事編）」令和4年版 7章 塗装改修工事の7.2.5, 7.2.6, 7.2.7に準ずる。

- (1) モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整は、表1による。
- (2) コンクリート面の下地調整は、表2による。
- (3) 押出成形セメント面の下地調整は、表3による。
- (4) せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整は、表4による。

5.3 素地ごしらえ

素地ごしらえは、新規に塗装を行う場合に適用し、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築工事改修標準仕様書（建築工事編）」令和4年版 7章 塗装改修工事の7.3.5, 7.3.6, 7.3.7に準ずる。

- (1) モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえは、表5による。
- (2) コンクリート面の素地ごしらえは、表6による。
- (3) 押出成形セメント面の素地ごしらえは、表7による。
- (4) せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえは、表8による。

表1 モルタル面及びせっこうプラスター面の下地調整

工程	種別			塗料その他				面の処理	
	R A 種	R B 種	R C 種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	既存塗膜の除去	○	○	—	—				ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—				ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化したぜい弱な部分を除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—				素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—				特記による。
4	吸込止め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	—	キクスイ プライマー スーパーE キクスイ プライマー スーパーWE	既存塗膜を除去した範囲に塗り付ける。
5	穴埋め、パテかい	○	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	ひび割れ、穴等を埋めて、不陸を調整する。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	—(注)1,2	
6	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240~320				
7	パテしごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	全面にパテをしごき取り平滑にする。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	—(注)1,2	
8	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。

(注) 1. 工程5及び工程7において合成樹脂エマルションパテを使用する場合は、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。

2. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

表2 コンクリート面の下地調整

工程	種別			塗料その他				面の処理	
	R A 種	R B 種	R C 種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。	
		—	○	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化したぜい弱な部分を除去し、活膜は残す。	
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—			素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。	
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。	
4	下地調整塗り	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	全面に塗り付けて平滑にする。
							C-2		
							CM-2		
—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。		
					C-2				
					CM-2				
—	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—(注)1、2			
5	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220			乾燥後、表面を平らに研磨する。	
		—	—	○	研磨紙 P240～320				
6	パテしごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	全面にパテをしごき取り平滑にする。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—(注)1、2	
7	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120～220			乾燥後、表面を平らに研磨する。	

(注) 1. 工程4及び工程6において合成樹脂エマルジョンパテを使用する場合は、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。

2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

表3 押出成形セメント面の下地調整

工程	種別			塗料その他				面の処理	
	R A 種	R B 種	R C 種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—				ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—				ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化したぜい弱な部分を除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—				素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—				特記による。
4	吸込止め (注)2	○	○	—	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	キクスイ プライマー EPW キクスイ SP パワーシーラー	既存塗膜を除去した範囲に塗り付ける。
5	パテしごき	○	—	—	JASS 18 M-202	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	—(注)2	全面にパテをしごき取り平滑にする。
8	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120～220				乾燥後、表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P220～320				

(注) 1. JASS 18 M-201及びM-202は、日本建築学会材料規格である。

2. 工程5のJASS 18 M-202 反応形合成樹脂パテは、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。

表4 せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整

工程	種別			塗料その他				面の処理	
	R A 種	R B 種	R C 種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—				ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—				ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化したぜい弱な部分を除去し、活膜は残す。
2	汚れ、付着物除去	○	○	○	—				素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3 (注)1	吸込止め	○	○	—	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	キクスイ プライマー EPW キクスイ SP パワーシーラー	全面に塗り付ける。
4	穴埋め、パテかい	○	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	—(注)3	釘頭、たたき跡、傷等を埋め、不陸を調整する。
					JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	—(注)2,3	
5	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240~320				
6	パテしごき	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	一般形	—(注)3	全面にパテをしごき取り平滑にする。
					JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	—(注)2,3	
7	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。

(注) 1. 工程3は、素地がけい酸カルシウム板の場合に適用する。ただし、屋内で現場塗装する場合は、「キクスイ 浸透性プライマーE」を全面に塗る。

2. 工程4及び工程6のせっこうボード用目地処理材は、素地がせっこうボードの場合に適用する。

3. 工程4及び工程6の合成樹脂エマルジョンパテ及びせっこうボード用目地処理材は、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。

表5 モルタル面及びせっこうプラスター面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他				面の処理	
	A種	B種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	乾燥	○	○	—				素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物除去	○	○	—				素地を傷つけないように除去する。
3	吸込止め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	キクスイ プライマー スーパーE キクスイ プライマー スーパーWE	全面に塗り付ける。
4	穴埋め、パテかい	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	ひび割れ、穴等を埋めて、不陸を調整する。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—(注)1、2	
5	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。
6	パテしごき	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	全面にしごき取り平滑にする。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—(注)1、2	
7	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。

- (注) 1. 工程4及び工程6において合成樹脂エマルジョンパテを使用する場合は、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。
 2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

表6 コンクリート面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他				面の処理	
	A種	B種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	乾燥	○	○	—				素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物除去	○	○	—				素地を傷つけないように除去する。
3	下地調整塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	全面に塗り付けて平滑にする。
						C-2	別表参照	
						CM-2	別表参照	
4	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220				乾燥後、表面を平らに研磨する。
5	パテしごき	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	別表参照	全面にしごき取り平滑にする。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	—(注)1、2	
6	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P120～220				乾燥後、表面を平らに研磨する。

- (注) 1. 工程5において合成樹脂エマルションパテを使用する場合は、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。
 2. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

表7 押出成形セメント面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他				面の処理	
	A種	B種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	乾燥	○	○	—				素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物除去	○	○	—				素地を傷つけないように除去する。
3	吸込止め	○	○	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	キクスイ プライマー EPW キクスイ SP パワーシーラー	全面に塗り付ける。
4	パテしごき	○	—	JASS 18 M-202	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	—(注)2	全面にパテをしごき取り平滑にする。
5	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。

(注) 1. JASS 18 M-201及びM-202は、日本建築学会材料規格である。

2. 工程4のJASS 18 M-202 反応形合成樹脂パテは、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。

表8 せっこうボード面及びその他ボード面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他				面の処理	
	A種	B種	規格番号	規格名称等	種類	菊水化学工業(株)該当製品名		
1	乾燥	○	○	—				継目処理部分を十分に乾燥させる。
2	汚れ、付着物除去	○	○	—				素地を傷つけないように除去する。
3 (注)1	吸込止め	○	○	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	キクスイ プライマー EPW キクスイ SP パワーシーラー	全面に塗り付ける。
4	穴埋め、パテかい	○	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	—(注)3	釘頭、たたき跡、傷等を埋め、不陸を調整する。
				JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	—(注)2,3	
5	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。
6	パテしごき	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	—(注)3	全面にしごき取り平滑にする。
				JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	—(注)2,3	
7	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P120~220				乾燥後、表面を平らに研磨する。

- (注) 1. 工程3は、素地がけい酸カルシウム板の場合に適用する。ただし、屋内で現場塗装する場合は、「キクスイ 浸透性プライマーE」を全面に塗る。
 2. 工程4及び工程6のせっこうボード用目地処理材は、素地がせっこうボードの場合に適用する。
 3. 工程4及び工程6の合成樹脂エマルションパテ及びせっこうボード用目地処理材は、該当品を取扱うメーカーのものを使用する。

別表 建築用下地調整材 JIS A 6916

規格番号	規格名称	種類	製品名
JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	キクスイ フィラー キクスイ フィラー 1材型 キクスイ カチオンフィラー吹付用 カチオンRF JSプレミックス10 JSプレミックスカチオン100RF
		C-2	BR#15 BR-Dコテ カチコテSP カチオンRF JSプレミックスカチオン100 JSプレミックスカチオン100RF
		CM-2	BR-CM JSプレミックス20 JSプレミックス30 JSプレミックス60H

6. 工程

工程	種別			材料・調合	施工用具・条件	塗回数	間隔時間(h) (23°C 50%RH)	塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	C種					
下地調整	○	○	-	5.2下地調整の(1)、(2)又は(4)による。(注) ²				
	-	-	○	5.2下地調整の表1、表2又は表4によるRC種。				
下塗り	○	○	○	キクスイ プライマー スーパーE 主材：15kg 無希釈	はけ ウールローラー エアレススプレー 等	1	3以上	0.07
中塗り (1回目)	○	○	○	ビュートップEP 主材：20kg 清水：0~2L	はけ ウールローラー エアレススプレー 等	1	5以上	0.10
研磨紙ずり	○	-	-	研磨紙 P220~440				
中塗り (2回目)	○	-	-	ビュートップEP 主材：20kg 清水：0~2L	はけ ウールローラー エアレススプレー 等	1	5以上	0.10
上塗り	○	○	○	ビュートップEP 主材：20kg 清水：0~2L	はけ ウールローラー エアレススプレー 等	1	-	0.10

- (注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とし、下地調整に代えて、素地ごしらを
5.3素地ごしらえ(1)、(2)又は(4)により行う。
2. 押出成形セメント板面の下地調整は、表3によるRB種又はRC種とする。

7. 工法

合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、6. 工程の工程表により種別は特記による。
特記がなければ、B種とする。

7.1 材料の練混ぜ

- (1) 下塗材は、希釈せずハンドミキサーで均一にする。
- (2) 中塗材及び上塗材は、指定量の清水を加え、ハンドミキサーで均一に薄める。

7.2 下塗り

- (1) 下塗りは、下地の吸い込みのばらつきを防ぐため、だれ・塗り残しのないように均一に塗り付ける。

7.3 研磨紙ずり

- (1) 下層塗膜が硬化乾燥したのち、研磨紙で素地の長手方向に、下層の膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。なお、天井面等の見上げ部分は省略する。

7.4 中塗り(1回目、2回目)

- (1) 色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。

7.5 上塗り

- (1) 色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。

8. 材料の取り扱い

- (1) 施工者は、材料の受入れ検査を行う。
- (2) 材料の保管にあたっては、直射日光を避け低温時において凍結しないように注意する。
- (3) 材料は使用に先立ち、材料の分離などについて検査を行い、異常が認められた場合は使用してはならない。
- (4) 製品の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS（安全データシート）を参照のこと。

9. 施工時の養生

- (1) 工事中は、周辺のほかの部材及び仕上げ面を汚損しないよう適切な養生を行う。

10. 施工時の気象条件

- (1) 施工場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上又は結露の発生が考えられる場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがあるので、施工を避ける。

11. その他の注意事項

- (1) 一般事項は、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築工事標準仕様書（建築工事編）」令和4年版 7章 塗装改修工事の7.1.4施工一般に準ずる。
- (2) 施工器具等の洗浄水が、河川に流出したり、土壌にしみ込まないように注意する。

※本仕様書の内容は予告なしに変更することがあります。施工に当たっては常に最新版の仕様書を参照するようにしてください。

成分表

下塗材：キクスイ プライマー スーパーE

内 容	重 量 (%)
エポキシ変性アクリル樹脂エマルジョン	100.0
計	100.0

中塗材：ビュートップEP
上塗材：

内 容	重 量 (%)
アクリル樹脂エマルジョン	22.1
白色及び体質顔料	43.3
添加剤	9.4
水	25.2
着色顔料	適宜
計	100.0

—以下余白—

性能試験成績書

仕上げの種類	合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP）		
製品名	ビュートップEP		
供試材料	下塗材：キクスイ プライマー スーパーE 上塗材：ビュートップEP		
試験方法	JIS K 5663-2018 「合成樹脂エマルジョンペイント 1種」に準拠		
試験項目	規 定	結 果	
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくで一様になるものとする。	合格	
塗装作業性	2回塗りで、塗装作業に支障があってはならない。	合格	
低温安定性（-5℃）	変質してはならない。	合格	
乾燥時間	標準状態	2時間以上	1
	5℃	4時間以上	3
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする。	合格	
隠ぺい率 % [白及び淡彩 ⁽¹⁾]	93以上	99	
耐水性	96時間浸したとき異常がないものとする。	合格	
耐アルカリ性	48時間浸したとき異常がないものとする。	合格	
耐洗浄性	500回の洗浄に耐えるものとする。	合格	
促進耐候性	異常がない。	合格	
屋外暴露耐候性	12か月の試験で、膨れ、はがれ及び割れがなく、色の変化と白亜化の程度が見本品に比べて大きくないものとする。	合格	
<p>注(1) 淡彩とは、白エナメルを主成分として作った塗料の塗膜に現れる灰色・桃色・クリーム色・うすい緑色・水色などのよううすい色でJIS Z 8721による明度Vが6以上9未満のものをいう。</p> <p>—以下余白—</p>			

* 上記数値は代表値であり、製品の数値等を保証するものではありません。あらかじめご了承ください。

性能試験成績書

種類	合成樹脂エマルジョンシーラー	
製品名	キクスイ プライマー スーパーE	
試験方法	JIS K5663-2018「合成樹脂エマルジョンシーラー」に準拠	
試験項目	規定	結果
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなく一様になるものとする。	合格
塗装作業性	はけ塗りに支障があってはならない。	合格
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする。	合格
表面乾燥 (表面乾燥)	2時間以内	合格
低温安定性	-5℃に冷やしたとき変質してはならない。	合格
低温造膜性	5℃で塗膜形成に異常があってはならない。	合格
上塗合格性	上塗りに支障があってはならない。	合格
耐水性	水に96時間浸したとき異常があってはならない。	合格
耐アルカリ性	水酸化カルシウムの飽和溶液に48時間浸したとき異常があってはならない。	合格
—以下余白—		

* 上記数値は代表値であり、製品の数値等を保証するものではありません。あらかじめご了承下さい。