

浴室リニューアル 施工

オンサイト株式会社

① OSバスコート114

1. OSバスコート114 シリーズ

品番	品名	容量
	OSバスコート トップコート 主剤	1kg、2kg、4kg、16kg
	OSバスコート トップコート 硬化剤	250g、500g、1kg、4kg
	OSバスコート トップコート 専用シンナー	500g、1L、4L、16L
	OSバスコート トップコート トナー（黄・赤・青・黒）	30g、100g、300g
	OSバスコート トップコート 反応促進剤	300g
	OSバスコート ベースコート 主剤	1.2kg、3kg、6kg、12kg
	OSバスコート ベースコート 硬化剤	400g、1kg、2kg、4kg
	OSバスコート ベースコート 専用シンナー	800g、2L、4L、16L
	multi密着プライマー	480ml、3.7L、16L

※主剤はホワイトになります。 調色可（日塗工No.にて：調色代別途）

セット

OSバスコート トップコート 1.25kg set	主剤 1kg、硬化剤 250g シンナー 500g ユニットバス 1室分
OSバスコート ベースコート 1.2kg set	主剤 900g、硬化剤 300g シンナー 600g

※トップコートは調色可（日塗工No.にて）

■トップコート

主剤	硬化剤	シンナー
4	1	主剤+硬化剤の 10~20%

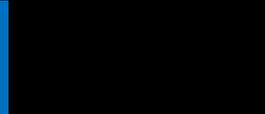
屋内環境対策塗料
TVOC含有率0.1%未満
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆

屋内内で無制限に使用可

■ベースコート

主剤	硬化剤	シンナー
3	1	主剤+硬化剤の 40~50%

■トナー

黄	赤	青	黒
			

2. 塗料基本性能

■トップコート 塗料性能

項目	品 質
容器の中での状態	かきまぜた時、硬い塊が無くて一様になるものとする
塗装状態	2回塗りで塗装作業に支障があってはならない
低温安定性	△5℃ 変質してはならない
乾燥時間	5～20℃ 2時間～8時間
塗装の外観	塗装の外観が正常であるものとする
隠ぺい率	93%以上
耐水性	96時間浸漬した時に異常がないものとする
耐アルカリ性	48時間浸漬した時に異常がないものとする
耐洗浄性	500回の洗浄に耐えるものとする
促進耐候性	白亜化の等級は1以下で、膨れ・剥がれ・割れがなく色の変化の程度が著しく変化しないものとする
屋外暴露耐候性	12か月の試験で、膨れ・剥がれ・割れがなく色の変化と白亜化の程度が著しく変化しないものとする

3. 塗料の特性・方法

■トップコート

	トップコート	ベースコート
主剤：硬化剤	4 : 1	3 : 1
希釈剤	トップコート専用シンナー	ベースコート専用シンナー
シンナー (重量比)	上記混合液の 10~20%	上記混合液の 40~50%
塗布量 (kg/m ²)	0.1~0.2	0.18~0.25
指触乾燥	45分~	2時間~
マスキング 磨き可能時間	3~6時間以上	
塗り重ね可能時間		8時間以上
塗り肌	◎	—
塗りツヤ	◎	—
肉持ち感	◎	—
塗膜硬度 (鉛筆硬度)	2H~	—
付着性	◎	—
耐水性	◎	—
耐衝撃性	◎	—
耐候性	◎	—

■可使時間

反応促進剤 添加量	塗料温度		
	10℃	20℃	30℃
無添加	約8時間	約6時間	約4時間
1%添加	約5時間	約3時間	約1時間
3%添加	約2時間	約1時間	

② 施工工程

1. 施工の主な流れ（トップコートのみ）

作業時間	工程表	チェック
	事前打ち合わせ	
	養生：廊下・浴室・浴室周り	
	施工道具、塗料等材料置き場のセッティング	
	浴室内の各器具・備品類の取り外し	
	シーリング除去	
	汚れ落とし、脱脂、カ落とし	
	クラック、割れ、ひび割れ、錆など補修、下地調整	
	その他下処理全般	
	浴槽研磨 水研ぎ #180⇒#240～#320	
	床面研磨 状態に応じて #180⇒#240、スコッチブライト	
	壁面、天井面洗浄 通常はクリームクレンザー、スコッチブライト	
	水分除去	
	脱脂（シリコンなど）	
	トップコート塗布 パウ拭き（1～2分後） 本塗装1～2回	
	乾燥 通常翌日（8時間以上）	
	トップコートの状態チェック OKの場合⇒養生撤去	
	水研ぎ #1500～#3000	
	パフ磨き	
	器具・備品のセッティング	
	コーキング	
	クリーニング	
	最終チェック	

■（参考）事前準備

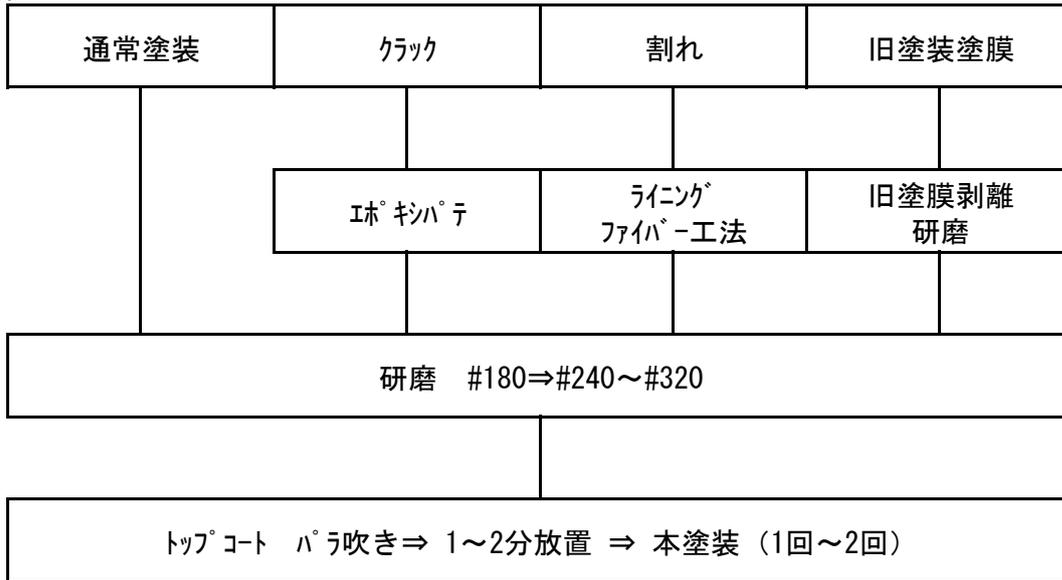
項目	内容	項目	内容
塗装関連	塗料全般、塗装スプレーコンプレッサー、延長コード 計量（調色）カップ マスク、塗装用ツギ手袋 コーキング、コーキングパフ ポリッシャー 排風機、ダクト	消耗品	研磨ペーパー、スコッチブライト カッター 研磨用手袋 ウエス、キッチンペーパー 養生マスク、マスクングテープ 新聞紙 コンパウンド、スポンジ 養生シート
工具	ドライバー（＋、－） レンチ、ペンチ	その他	台車 照明

■事前確認

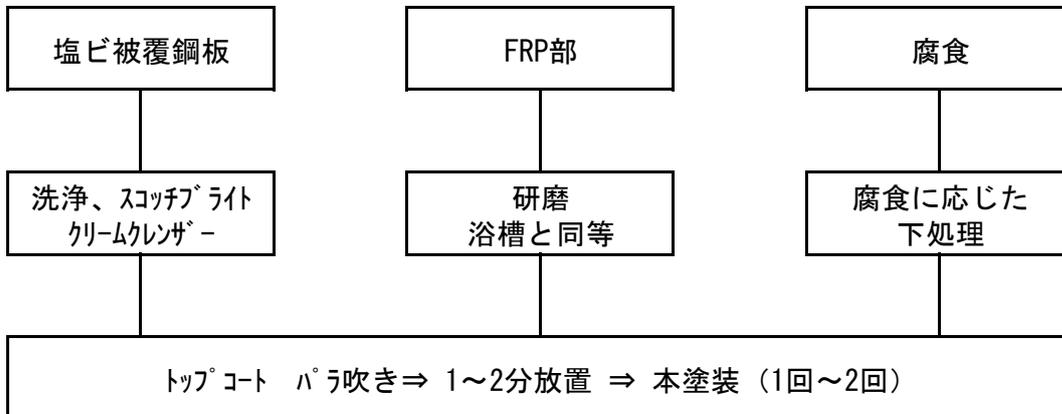
- ・ 担当者の確認 ・ 鍵の受け渡し ・ 駐車場 ・ 排風ダクト設置位置
- ・ 搬入経路（エレベータの使用確認） ・ トイレ ・ 喫煙する場合 可否と場所
- ・ 緊急時の連絡先 ・ 電気、水道の使用 ・ 施工時間 ・ ゴミ
- ・ トイレや水栓金具脱着の場合は水漏れリスクの説明

2. 塗装フローチャート

■FRP浴槽



■壁面・天井



■ホーロー浴槽

下処理は、弗酸を使用

弗酸を適度に希釈（50%程度推奨、安全確保のため着色）
 肌に絶対に触れぬよう完全防備（防毒マスク、手袋、防護眼鏡）
 刷毛で塗布し、30分程度放置、大量の水で洗い流す

ユニットバス



浴槽、床面 FRP
壁 塩ビ鋼板

ホーロー浴槽



3. 素材適性

材質	用途	適正	備考
FRP浴槽	ユニットバス、在来浴室	○	—
鋼板ホー浴槽	埋込式	○	へースコート
鋼板ホー浴槽（鍍有）	埋込式	×	リスク 高
人工大理石（アクリル）	埋込式	○	へースコート
ステンス浴槽	埋込式	△	へースコート
塗装鋼板	壁・天井	○	—
塩ビ被覆鋼板	壁・天井	○	—
タイル	壁・天井	×	リスク 高
FRP	壁・天井・床	○	—
プラスチック	壁・天井	○	—
追い焚き浴槽	埋込式・置き敷き式浴槽	△	へースコート
大理石浴槽	埋込式浴槽	△	へースコート
タイル浴槽	在来浴槽	△	へースコート
陶器浴槽	埋込式浴槽	△	へースコート
モルタル	壁・天井	△	—
檜浴槽	在来浴槽	×	注
PP（ポリ）浴槽	置き敷き式	×	塗装不可、交換安
ジェットバス	取り付け式	×	非対応
24時間風呂	取り付け式	×	非対応
窓枠（ステンス）		○	要プライマー

■ベースコート

混合比率	主剤	硬化剤	シンナー
	3	1	主剤+硬化剤の 40~50%

シンナーは重量比

- ①主剤は良く缶を振り、下に沈殿している顔料等を良く混ぜるようになる
- ②Pポットに必要な主剤を移す

【主剤使用量目安】

バスタブのみ トータル 約500g
主剤 240~280g

ベースコートは浴槽のみ使用します



- ③硬化剤を 主剤3に対して1の割合を入れ、約3分間程度よく攪拌する。
攪拌不足の場合硬化不良等の原因になります。
- ④最後にシンナーを 40%~50%の割合で混合します。
攪拌は約2分行います。
シンナーは、季節・気温に応じて標準型・夏型・冬型があります。
- ⑤硬化促進剤はありません。

《注意事項》

- ①ベースコートの塗料は、厚塗りするとダレが発生しやすいです。
薄めに何回も塗り重ねることがポイントです。
- ②硬化剤を混ぜる際、攪拌をよく行わないと硬化不良の原因となります。
3分~5分をめどに十分攪拌してください。

【ベースコート塗布作業】

一度に厚塗りをしないで、3~5回位に分けて塗り重ねます。
ムラやダレが出た場合は、一度硬化させてから再塗装を行ってください。
塗装の順番はトップコートと同じです。

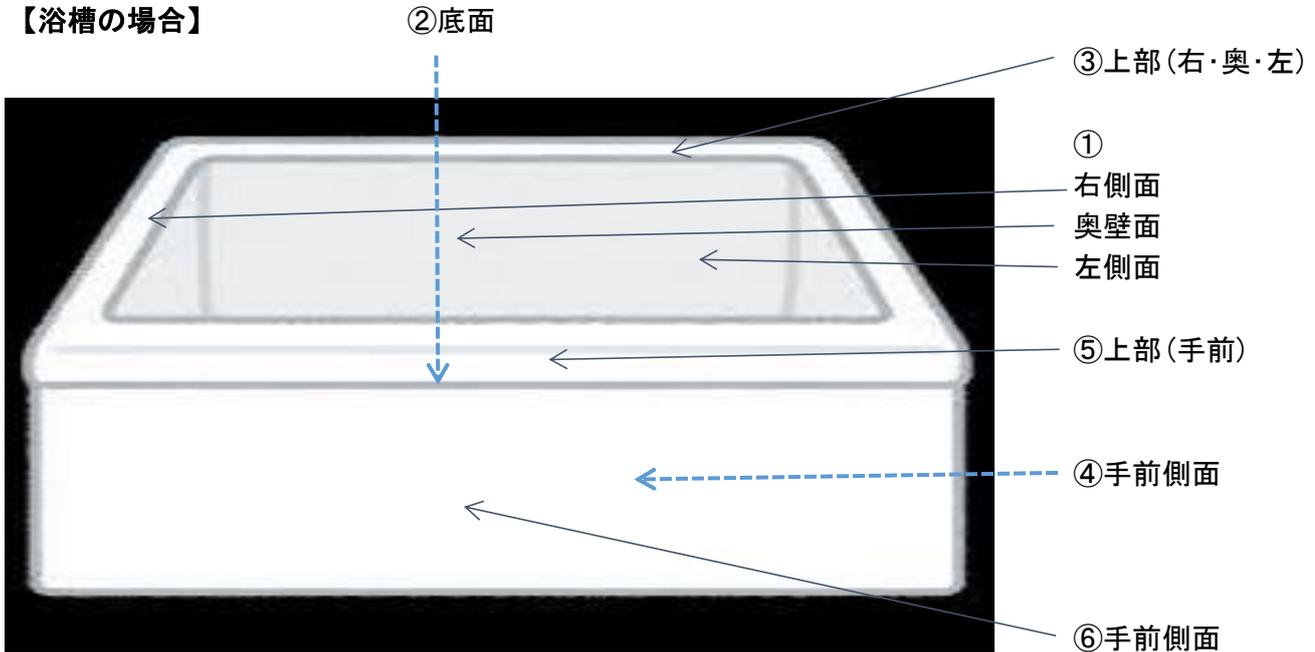
- ①塗装ダレが1~2か所の場合は直ぐに処理する
- ②複数室を行う場合、Pポットにて1室分ずつ塗料を作る
- ③塗料の沈殿が無いか確認する
- ④ダクトの先が安全かどうか必ず確認する。(通路、自動車など)

③ 施工工程

1. 塗装の基本順序

浴槽は個々によって様々な形状をしており、それぞれに合わせた施工工程で作業を行います。これは作業効率を上げより良い仕上がりを得るために非常に重要です。ここでは基本的な作業工程を説明します。

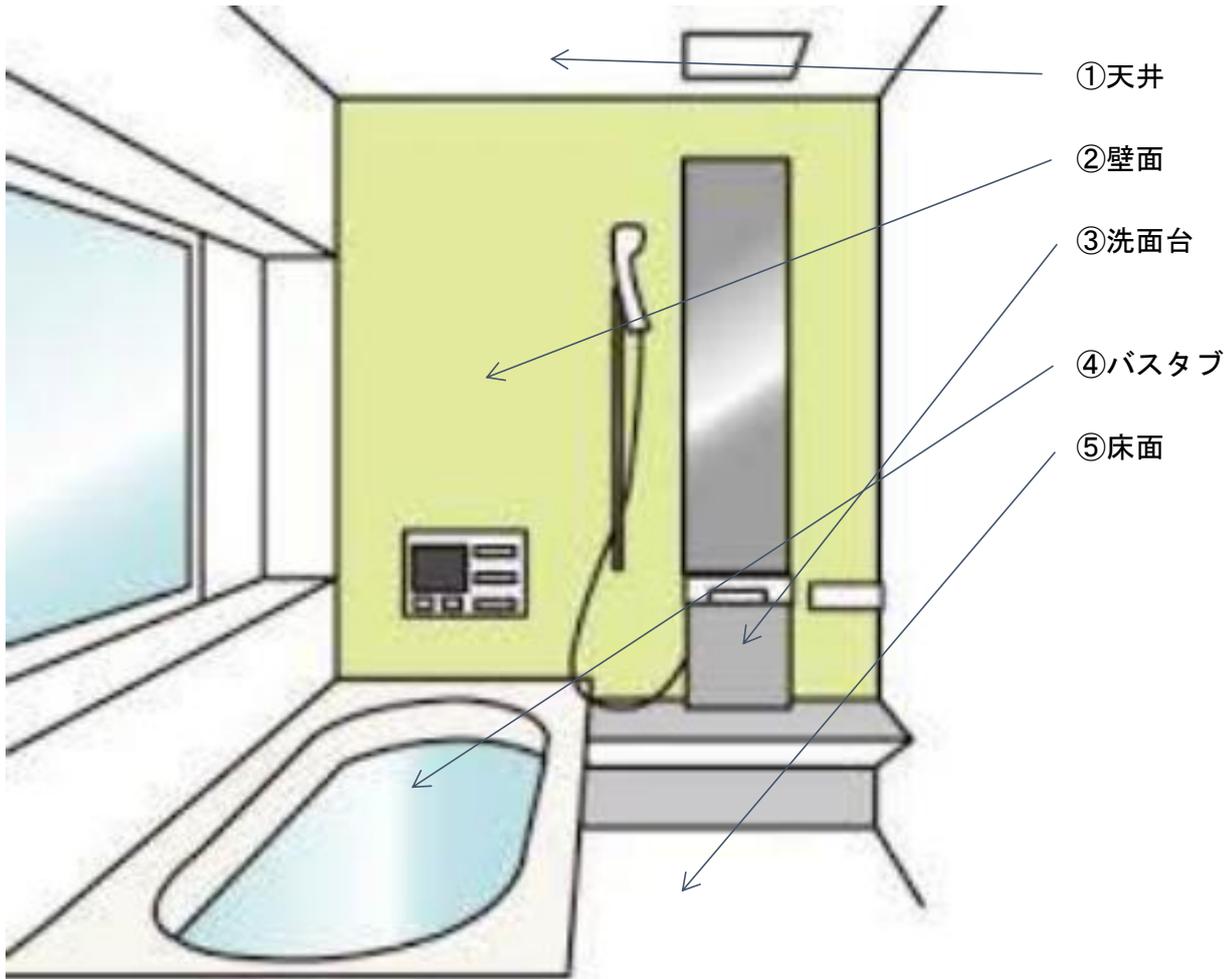
【浴槽の場合】



《主な施工手順》

- ① コーキング外し
- ② 器具外し (水栓金具・チェーン等)
- ③ 下処理 (研磨・サンディング)
- ④ パテ (必要に応じて)
- ⑤ 脱脂
- ⑥ マスキング・養生
- ⑦ ベースコート塗布 (ホーロー・人造大理石・ステンレス) 乾燥 12時間以上
- ⑧ ベースコート研磨
- ⑨ トップコート塗布 乾燥8時間以上
- ⑩ 仕上作業

【ユニットバス】



膜厚80ミクロンを目安に鏡面のツヤが出るまで塗り重ねていくことが重要です。

ユニットバス全体の塗装時間の目安は30～40分

1216サイズの塗料で約2.4kgを目安とします。

(主剤 1.6kg、硬化剤 0.4kg、シンナー 0.4kg)

【確認】

- ①塗料の攪拌は 最低3分間以上行う
- ②事前に塗装ガンの点検を行う
- ③天井のコーナーから塗装を行う
- ④壁面は、タテ・横と格子状に3回塗り重ねることを基本とする
- ⑤塗装完了後ダクトは数分回しておく
- ⑥完了後浴室の入り口をマスキングをし、ホコリが入らないようにする

【作業のポイント】

- ①天井、壁面塗装時には、床面に養生を行う
- ②バスタブに塗装ミストが付着した場合にはミストを除去してから塗装を行う
- ③最後の床面塗装時に養生をはずす

2. 下地調整（ユニットバス）

下地の調整は塗料の密着を向上させることを目的に行います。
作業が困難なコーナー部分は特に念入りに行ってください。

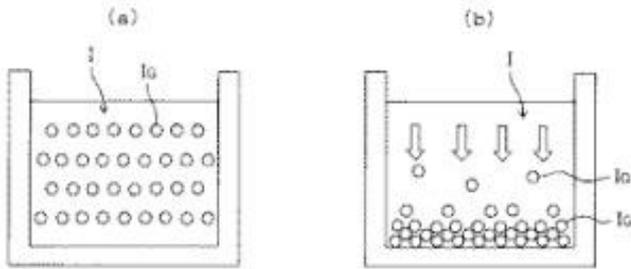
【手順、確認事項】

- ①浴室全体にシャワーをかける
- ②浴槽全面をペーパーがけする
#180 ⇒ #240 状況に応じて #320
- ③壁面（塩ビ）はスコッチブライト、クリームクレンザーを使用する
- ④完了後シャワーを流し、水の流れて脱脂の確認を行う
※水ハジキ、ツヤがないのが目安
- ⑤洗剤分を完全に除去する
手が入りにくい所、器具の付け根などは要注意
石鹸置き・ドレン回り・器具まわり・排水口・コーナー 念入りに
- ⑥換気口（天井）はシャワーでほこりを落とす
- ⑦磨き粉は完全に取りきる
- ⑧作業時は作業グローブ・軍手を使用する
- ⑨トップコート塗布前までの水拭きはセーム皮を使用する
- ⑩壁のツナギ部分の水分を除去する

塗料 トラブル例

沈殿(ケーキング)

ゲル化(増粘)



● 缶の底に塗料中の顔料が沈みたまっている。

● 攪拌しても塗料の流動性がなく、ゼリー状や粘度が以上に高くなっていたりする。
● 塗料の一部または全体が反応、硬化をおこしゼリー状になっている

原因

● 高温、長期間の保管
● 顔料の比重が大きい
● 塗料中の顔料の割合が多い
● 塗料粘度が低い

● 高温、長期間の保管
● 缶のフタの密閉不良による溶剤の蒸発および水分の混入
● 異種塗料および硬化剤混入での貯蔵
● 不適シンナーによる希釈

対策

● 塗料の保管は冷暗所(20℃以下)で行い長期間になる場合は時々缶を反転させて保管する。
● シンナー希釈塗料は長期間保管せず再使用时は良くかき混ぜ使用する

● 塗料の保存はフタを完全に密閉し冷暗所(20℃以下)に保管する
● 塗料に、異種塗料、硬化剤、不適シンナーを混入しない。

処置

● 固い沈殿は廃却、柔らかい沈殿は良く攪拌し中身を均一にしてから使用する。

● 廃却する

塗装 トラブル例

チヂミ（リフティング）



ワレ（クラッキング）



pixta.jp - 28130738

原因

- 耐溶剤性の弱い塗料の上に塗装した場合
- 耐溶剤性の悪い塗料の上にポリパテをかぶせその上に塗装を行った場合
- 塗料のチヂミの時間帯に再度塗装を行った場合
- すでにヒビ割れの生じている旧塗膜の上に塗装した場合
- 塗膜が極端に厚くなった場合
- 硬化剤の配合が適正でない場合
- 不良、不適シンナーを使用した場合

対策

- 劣化した旧塗膜はペーパーで研ぎ落とすまたはリムーバーで剥離する
- 耐溶剤性の悪い旧塗膜はウレタン系のプラサフでブロック塗装を行い強制乾燥後塗装を行う
- 耐溶剤性の悪い旧塗膜の上にポリパテを使用しない
- 塗料の塗り重ね時間をあける
- 旧塗膜は剥離する
- 塗料を使用前に十分に攪拌してから使用
- 硬化剤は規定量で配合する

処置

- チヂミが軽い場合は薄く塗り重ねて溶剤の浸透を抑えながら塗装する
- チヂミがひどい場合は、完全に除去し再塗装する
- 剥離または研磨し、再塗装する

塗装 トラブル例

パテ跡



- パテ付けの段落としの部分に沿って傷が広がったりちぢんだりする現象

つや引け



- 短期間で塗装時の光沢がなくなりツヤが引ける現象
- 下地塗料の吸い込みによるつや引けと乾燥不十分時のポリッシングによるつや引けなど

原因

- 硬化不十分なパテの上に上塗り塗装を行った場合パテが軟化して起こる
- 耐溶剤性の悪い旧塗膜の上にパリパテをかぶせたまま上塗りを行った場合
- パテの研磨不足
- 急激な乾燥を行った場合
- 相溶性のない異種塗料を混入した場合
- 下地塗料の吸い込みが多い場合や乾燥不十分
- ポットライフを過ぎた塗料を使用した場合
- シンナー希釈が多く膜厚が薄い場合
- 湿度が極端に高い場合
- 乾燥不十分でコンパウンド磨きを行った場合

対策

- 下地塗料は十分に乾燥させてから上塗り塗料を塗布する
- パテの硬化剤は規定量を混入し良く乾燥させる
- 耐溶剤性の悪い旧塗膜の上にパテをかぶせない
- 極端な厚塗りや塗り重ねをさける
- 下地塗料の選択に注意し十分に乾燥させてから研磨し上塗り塗装を行う
- シンナーの船底はメーカーの指示に従う。気温や湿度に注意する
- 異種塗料の混入をさける
- コンパウンドがけは十分硬化乾燥後に行う

処置

- 十分に乾燥させ、研磨除去し再度作業を行う
- 塗膜を十分に乾燥させ、コンパウンドをかける
- ひどい場合は軽く水研ぎし、再塗装する

塗装 トラブル例

タレ（流れ）



- 塗膜が均一にならず部分的に極端に厚くなりタレた状態

ブラッシング（白化、カブリ）



- 塗膜表面に空気中の水分が凝縮し、乳白色のニゴリや曇りが生じて目的の光沢が出ない

原因

- 蒸発の遅いシンナーを使用し、一度に厚塗りをした場合
- スプレーパターンの調節が不適當で片寄っていたりパターンの重なりが多すぎる場合
- 温度が低くて乾燥が遅い場合
- 高温多湿時に乾燥の早いシンナーを使用した場合
- スプレーガンのエア圧が高い場合
- 被塗物が極端に冷えすぎている場合

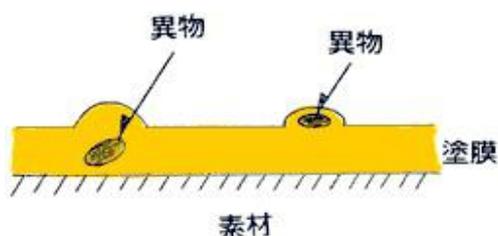
対策

- 適切なシンナーを使用し希釈比率や吹き付け粘度を調整する
- 塗膜は一度に厚塗りせず、セッティングタイムをとり数回に分けて塗装する
- スプレーパターンは塗装する前に調節しテスト吹きを行いスプレーガンの運行を均一にする。
- 蒸発の遅い専用シンナーを使用する
- スプレーガンのエア圧をあまり高くない

処置

- ピンホール（泡吹き）を出さないように注意して強制乾燥を行い、水研ぎでタレの部分除去しコンパウンドがけを行うか再塗装する。
- 研磨除去を行い再塗装する
- 軽い場合は希釈した塗料にて再塗装するまたはコンパウンドで研磨する（解消しない場合は再塗装）
- 極度にひどい場合は十分に乾燥後、ペーパーがけを行い再塗装する。

塗装 トラブル例



原因

- 空気中に浮遊しているホコリ、ゴミなどがウエットな塗膜に付着
- ホコリやゴミがバスタブの隙間の周辺から塗装中に出てくる場合
- 塗料を十分に攪拌せずにそのまま使用
- 相溶性の悪いシンナーや不適当なシンナーで希釈した場合
- スプレーガンの洗浄不十分
- 容器中で皮張りを起こしたものをそのまま使用
- 濾過が不適切な場合
- 上塗り塗料の乾燥不十分
- ブツや肌落として使用したサンディングペーパーが粗すぎる
- コンパウンドやバフの種類が不適切

対策

- 塗装作業場を清潔にし、ホコリ・ゴミをなくす
- 被塗物のダスト・ゴミを除去する
- スプレーガンは十分に洗浄する
- 塗料は使用前に十分に攪拌する
- 専用シンナーを必ず使用する
- 上塗り塗料は良く乾燥させてから仕上げ磨き工程に入る
- 適切な工程で最適なコンパウンドやバフを使用する

処置

- 塗装中ならば先のとがった竹ヒゴ等で注意深く取り除く
- 表面的で小さなものはコンパウンド、ポリッシュがけで落とす
- 内部からの大きなものは、ペーパーで水研ぎ除去後再塗装する
- 再度強制乾燥を行い、ポリッシングを行う

④仕上げ ポリッシャー、コンパウンド

1. ポリッシャー

シングル		<p>研磨力 強い 回転数 1,500~2,700rpm</p>
ギアアクション		<p>研磨力 普通</p>

ダブルアクションサンダー（研磨力：弱い） は当作業にはむいていません。

2. バフ

	タオルバフ	ウールバフ	スポンジバフ
種類			
用途	<p>粗目や中目のコンパウンドで研磨する際に適しており比較的研磨力が強い</p>	<p>細目や極細目のコンパウンドで研磨する際に適している</p>	<p>最終仕上用として超微粒子のコンパウンドで研磨する際に使用する</p>

3. コンパウンド

タイプ	中目・粗目 足付け	細目・極細目	超極細目 微粒子 超微粒子	艶出し剤 最終仕上げ剤
用途	●足付け ●肌落とし	●#1000~2000 ペーパーの目消し ●肌調整	●バフ目消し ●淡彩色の仕上げ	●濃色系の仕上げ ●ツヤだし
使用バフ	タオル ウール	ウール	スポンジ	スポンジ
粒子径 (参考)	10~20ミクロン	3~10ミクロン	1~3ミクロン	1ミクロン以下
研磨剤種類	シリカ	シリカ アルミナ	アルミナ クレー	クレー

■ゴミ取り

サンドペーパーなどを使用して凸部を取り除きます。

サンドペーパーを使用する際は#1500以上の細かい番手を使用します。肌荒れを調整する場合も同様の方法で行います

■肌合わせ、磨き

ウールバフ、細目のコンパウンドを使用してペーパー目を消します。

次にコンパウンドを極細目にかえて磨きこみます。この時研ぎカスなどが乾燥すると塗膜に傷をつけますのでこまめに除去してください。

■つや出し

スポンジバフ、超微粒子のポリッシングコンパウンドを使用してツヤだしを行います。

この時力を入れずに行います。