

## 塗装仕様書 < 新設 >

1. 規格: 東京都建設局(平成29年版)
2. 適用箇所: 高力ボルト連結部 (一般部塗装系D-5)
3. 塗装系: F-12 (スプレー)
4. 使用材料一覧表:

規格名	一般名称	商品名	希釈剤商品名
東京都建設局規格 502	ジンクリッチプライマー 1種(無機)	ニッペジンキー1000P	ニッペジンキー-1500シンナー
東京都建設局規格 503	厚膜形無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000GU	ニッペジンキー-1500シンナー
東京都建設局規格 509	変性エポキシ樹脂塗料下塗 A・B	ハイボン20デクロ	ハイボンエポキシシンナー
東京都建設局規格 508	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン90モイスタックA	ハイボンエポキシシンナー

### 5. 塗装仕様:

塗装工程	商品名	色相	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装方法	シンナー希釈率 (%)	塗り重ね 塗装間隔 (23)	
製鋼 工場	素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2						4時間以内
	プライマー	ニッペジンキー1000P	ライト グレー	160	15	スプレー	ニッペジンキー- 1500シンナー (0~5%)	
橋梁 製作 工場	2次 素地調整	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2						6ヶ月以内
	防食下地	ニッペジンキー1000GU	ライト グレー	600	75	スプレー	ニッペジンキー- 1500シンナー (0~5%)	
現場	素地調整	動力工具処理 ISO St3						1年以内
	ミ ス ト コ ー ト	ハイボン20デクロ	ブラウン	160	-	スプレー	ハイボン エポキシシンナー (30~50%)	
	下 塗	ハイボン90モイスタックA	ライト グレー	1100	300	スプレー	ハイボン エポキシシンナー (0~5%)	

#### 注意事項

- ・塗装作業は、「公益社団法人 日本道路協会 鋼道路橋防食便覧(平成26年3月版)」に従って行うこと。
- ・プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。
- ・製鋼工場におけるプライマーは膜厚にて管理する。
- ・母材と添接板の接触面は、製作工場の無機ジンクリッチペイントまで塗付する。
- ・超厚膜形エポキシ樹脂塗料を適用することで防食性の向上と工程短縮を図ることが出来るが、一般面と比べて仕上がり外観は劣る。
- ・防せい処理ボルトの場合は、添接板も含め高力ボルト頭部にミストコートから塗装する。
- ・塗料使用上の注意事項については、製品説明書を参照ください。
- ・製品安全に関する内容は、安全データシート(SDS)を参照ください。