

【相談内容】

No53.塗装塗替部と当て板部の塗装仕様について

○塗装仕様の使い分け（塗装塗替部はRc-Ⅰ塗装系、当て板部〔高力ボルト連結部〕はF-11塗装系）について

表解-4.1 Rc-Ⅰ塗装系（スプレー※1）

塗装工程	塗料名	使用量 (g/m ²)	塗装間隔
素地調整	1種※3		4時間以内
防食下地	有機ジンクリッチペイント	600	1日～10日※2
下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	240	1日～10日
下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	240	1日～10日
中塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	170	1日～10日
上塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	140	1日～10日

※1：原則はスプレー塗装とするが、発注者との協議の上で、はけ、ローラーに変更できる。

※2：現場の施工条件に応じて塗装間隔を別途取り決める場合もある。

※3：プラスト処理による除錆度はISO 8501-1 Sa 2 1/2 とする。

表4-12(1) 高力ボルト連結部の塗装仕様 F-11（一般部塗装系 C-5）

塗装工程	塗料名	塗装方法	使用量(g/m ²)	目標膜厚(μm)	塗装間隔
製鋼工場	1次素地調整	プラスト処理 ISO Sa 2 1/2			4時間以内
	プライマー	無機ジンクリッチプライマー	スプレー	160	(15)
製作工場	2次素地調整	プラスト処理 ISO Sa 2 1/2			6ヶ月以内
	防食下地	無機ジンクリッチペイント	スプレー	600	75
現場	素地調整	動力工具処理 ISO St 3			4時間以内
	ミストコート	変性エポキシ樹脂塗料下塗	スプレー (はけ・ローラー)	160 (130)	-
	下塗り	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	スプレー (はけ・ローラー)	1100 (500×2)	300
	中塗り	ふっ素樹脂塗料用中塗	スプレー (はけ・ローラー)	170 (140)	30
	上塗り	ふっ素樹脂塗料上塗	スプレー (はけ・ローラー)	140 (120)	25
					1日～10日

注1：塗料使用量：スプレーとし、(***)ははけ・ローラー塗りの場合を示す。

注2：プライマーの膜厚は総膜厚に加えない。

注3：製鋼工場におけるプライマーは膜厚にて管理する。

注4：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。

注5：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。

注6：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。

注7：防せい処理ボルトを使用しない場合、高力ボルト頭部に素地調整後、有機ジンクリッチペイント240g/m²×2回(はけ塗り、塗装間隔は1日～10日)を塗装した後、添接板も含め、ミストコートから塗装する。

【助言内容】

○相談内容のとおり、当て板部（高力ボルト連結部）については、鋼道路橋防食便覧に基づき、高力ボルト連結部の塗装仕様であるF-11塗装系（C-5）を使用することが適切であると考えます。