

# 塗 装 仕 様 書

SPS-WW-3

1. 塗装系記号 : WW-3
2. 適用部位 : 箱桁・箱型部材内の添接板表面の塗装系

### 3. 使用塗料明細

一 般 名 称	規 格	塗 料 名
厚膜型無機ジンクリッチペイント	SPS 66053-9	シントージンク #5000
無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	SPS 66099-20	ネオゴーセーノンソル #5000

### 4. 塗装仕様

工 程	素地調整程度・塗料名	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> )	目標膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)	塗装区分
素地調整	製品ブラスト (除錆度-1) (表面あらさは70μm Rz JIS82以下とする)			3時間以内	工場
第1層	シントージンク #5000 グレー	700 (スプレー)	75		
現場 素地 調整	添接板表面	添接板に赤さびが発生した部分は、手・動力工具を用いて素地調整 (除錆度-3) を行ない、その日の内に下塗第2層を塗装すること。		12ヶ月以内	現場
	ボルト・ナット 平座金	ボルト・ナット・平座金は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落しを行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。		その日の内	
第2層	ネオゴーセーノンソル #5000	300 (はけ)	120		
第3層	ネオゴーセーノンソル #5000	300 (はけ)	120	2日~7日	

〔注意事項〕

1. 除錆度-1とは、ISO 8501-1の標準写真と対照し、B Sa 2 1/2以上であること。
2. 除錆度-3とは、ISO 8501-1の標準写真と対照し、C St3以上であること。
3. 無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料の塗装工事は、塗装作業時の気温10℃~30℃で行うこと。