

塗 装 仕 様 書

1. 塗装系記号 : N-31-2
 2. 適用部位 : 合成床版張り出し部外面及び道路照明柱、標識柱（亜鉛めっき鋼材）

3. 使用塗料明細

塗 料 名	規 格	塗 料 商 品 名
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	NES P-302-2009(改訂)	ガルバロック # 3 0 0
ふっ素樹脂塗料用中塗 (エポキシ樹脂系中塗塗料)	JIS K 5659-2008 中塗	シントーフロン # 1 0 0 中塗
ふっ素樹脂塗料上塗	JIS K 5659-2008 1級	シントーフロン # 1 0 0

*塗料名はNES塗料規格による

4. 塗装仕様

塗 装 工 程		塗 料 商 品 名 (素地調整の方法)	使 用 量 g/m ²	目 標 膜 厚 (μm)	塗 装 間 隔 (20℃)	施 工 区 分
表 面 処 理	素地調整	スーパースト : ISO Sa 1			3時間以内	工 場 塗 装
第1層	下塗り	ガルバロック # 3 0 0 (ライトグレー)	200 (スプレー)	40		
第2層	中塗り	シントーフロン # 1 0 0 中塗 (御指定色)	170 (スプレー)	30		
第3層	上塗り	シントーフロン # 1 0 0 (御指定色)	140 (スプレー)	25	1日~10日	

[注意事項]

- 塗装間隔は標準的な条件（気温 20℃）での限界を示している。
気温が低い場合は、指触などにより乾燥程度を確認した後に次層の塗装工程に入らなければならない。
- 本部位を亜鉛めっき部材でなく、通常の鋼材で製作する場合には、外面はN-06F、内面はN-21仕様とする。
- 通常の桁と比較して、運搬時などにメカニカルダメージが発生しやすいので、十分な養生を行う等の配慮が必要である。
- ブラスト処理については、金属系の研掃材が残存したまま塗装すると、異種金属の接触により亜鉛めっき層が腐食されやすくなるので、研掃材の選択やブラスト処理後の清掃に当たっては特に注意する必要がある。
- ブラストの程度は、Sa1と標記するが、過剰に処理すると亜鉛めっき層が消失するので注意すること。