

塗 装 仕 様 書

1. 塗装系記号 : N-29
 2. 適用部位 : 箱桁上フランジ上面 (埋め殺し型枠部)

3. 使用塗料明細

塗 料 名	規 格	塗 料 商 品 名
無機ジンクリッチプライマー	JIS K 5552-2002 1 種	シントーウェルド # 1 0 0 0
無機ジンクリッチペイント	JIS K 5553-2002 1 種	シントージンク # 5 0 0 0
変性エポキシ樹脂塗料内面用	NES P-205A-2009(改訂)	ネオゴーセー # 2 3 0 0 NT-HB

*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
一 次 表 面 処 理	素地調整	原板ブラスト : ISO Sa 2 1/2			3 時間以内	工 場 塗 装
	一次 プライマー	シントーウェルド # 1 0 0 0 (グレー)	(160) (スプレー)	(15)	2 日～6 ヶ月	
二 次 表 面 処 理		製品ブラスト : ISO Sa 2 1/2			3 時間以内	
第1層	下 塗 り	シントージンク # 5 0 0 0 (グレー)	300 (スプレー)	30	2 日～1 ヶ月	
第2層	ミスト コート	ネオゴーセー # 2 3 0 0 NT-HB (E 2 2 - 8 5 H)	160 (スプレー)	—	1 日～10 日	
第3層	下 塗 り	ネオゴーセー # 2 3 0 0 NT-HB (白)	410 (スプレー)	120	1 日～10 日	
第4層		ネオゴーセー # 2 3 0 0 NT-HB (E 2 2 - 8 5 H)	410 (スプレー)	120	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。
 但し、無機ジンクリッチペイントの場合は特に 4.1.3 塗装間隔の項を遵守すること。
- ネオゴーセー #2300NT-HB は、10℃以下では低温用を用いる。規格 : NES P-205B-2009(改訂)
- 一次プライマー及びミストコートの膜厚は、総膜厚に算入しない。
- ミストコートは、ネオゴーセー #2300NT-HB を 30～50% のシンナーで希釈したものを用いる。
- 継手部は高力ボルト摩擦接合部の塗装系 N-28 及び箱桁上フランジ上面継手部の塗装系 N-29J を用いる。