

# 塗 装 仕 様 書

便覧 F-12

1. 塗装系記号 : F-12
2. 適用部位 : 高力ボルト連結部 (一般部塗装系D-5)

### 3. 使用塗料明細

一 般 名 称	規 格	塗 料 名
無機ジंकクリッチプライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	シントーウエルド#1000
無機ジंकクリッチペイント	鋼道路橋塗装用塗料標準	シントージंक#5000
変性エポキシ樹脂塗料下塗	鋼道路橋塗装用塗料標準	ネオゴーセー#2300NT-HB
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	鋼道路橋塗装用塗料標準	ネオゴーセー#8000S

### 4. 塗装仕様

工 程		素地調整程度・塗料名	使 用 量 (g/m <sup>2</sup> )	目 標 膜 厚 (μm)	塗 装 間 隔 (20°C)	塗 装 区 分
1	前 処 理	1次 素地調整	ブラスト処理 ISO Sa 2 <sup>1/2</sup>		4時間以内	製 鋼 工 場
		プライマー	シントーウエルド#1000 (グレー)	(160) (スプレー)		
2					6ヶ月以内	
3		2次素地調整	ブラスト処理 ISO Sa 2 <sup>1/2</sup>		4時間以内	製 作 工 場
4	防食下地	シントージंक#5000 (グレー)	600 (スプレー)	75		
5		素地調整	動力工具処理 ISO St 3		1年以内	
6		ミストコート	ネオゴーセー#2300NT-HB (赤さび色)	160(スプレー) 130(はけ・ローラー)	4時間以内	現 場
7	下塗り	ネオゴーセー#8000S (淡彩色)	1,100(スプレー) 500×2 (はけ・ローラー)	300	1日~10日	

〔注意事項〕

- 1) 母材と添接板の接触面は、製作工場の無機ジंकクリッチペイントまで塗付する。
- 2) 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。