

1. 適用箇所： 摩擦接合部

仕様番号

2. 施工区分： 工場塗装

3. 使用材料一覧表

規格	塗料名	商品名
鋼道路橋塗装用塗料標準(2014)	無機ジnkリッチプライマー	ゼッターOL
鋼道路橋塗装用塗料標準(2014)	無機ジnkリッチペイント	ゼッターOL-HB

4. 塗装仕様

工程	商品名	色相	塗装方法	標準 使用量 (g/m ²)	目標 膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
製鋼工場						
素地調整	ブラスト処理:ISO Sa2 1/2					4時間 以内
プライマー	ゼッターOL	グレー	スプレー	(160)	(15)	6ヶ月 以内
橋梁製作工場						
2次 素地調整	ブラスト処理:ISO Sa2 1/2					4時間 以内
防食下地	ゼッターOL-HB	グレー	スプレー	600	75	

5. 混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率 (重量比)	塗装方法	希釈率 (重量比%)
ゼッターOL	ゼッターOLシンナー夏型 又は 同、冬型	亜鉛末 70部 展着剤 30部	スプレー	10%以下
ゼッターOL-HB	ゼッターOL橋梁用シンナー	亜鉛末 75部 展着剤 25部	スプレー	10%以下

6. 注意事項

- 1) 本仕様は、日本道路協会の「鋼道路橋防食便覧、塗装編」に準拠した。
- 2) 塗装作業は、日本道路協会の「鋼道路橋防食便覧、塗装編」に準じる。
- 3) 塗装間隔の下限は、気温20℃の場合を示す。
気温が低い場合は、塗膜の乾燥状態を調べ硬化乾燥をしていることを確認し塗重ねを行う。
- 4) 製鋼工場におけるプライマーは膜厚にて管理し、総合膜厚には加えない。