

1. 適用箇所：一般内面部(D-6塗装系)

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)	長ばく形エッチングプライマー	プライマイトCF-100
鋼道路橋塗装用塗料標準(2014)	変性エポキシ樹脂塗料内面用 A、B	エポオール #85

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	プライマイトCF-100	暗緑色	スプレー	(130)	(15)	3ヶ月 以内
橋梁製作工場						
2次 素地調整	動力工具処理:ISO St3					4時間 以内
第1層	エポオール #85	N-7.0	スプレー	410	120	1日～ 10日
第2層	エポオール #85	N-8.5	スプレー	410	120	

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%)
プライマイトCF-100	プライマイトシンナーS	主 剤	80部	スプレー	20%以下
		添加剤	20部		
エポオール #85	エポオール#85シンナー 夏用、又は冬用	主 剤	90部	スプレー	20%以下
		硬化剤	10部		

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。