

1. 適用箇所：亜鉛めっき部外面 (ZC-1 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)	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	エポニックス#90下塗-R
鋼道路橋塗装用塗料標準(2014)	ふっ素樹脂塗料中塗	Vフロン#100H中塗
鋼道路橋塗装用塗料標準(2014)	ふっ素樹脂塗料上塗	Vフロン#100H上塗IG

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℃)
橋梁製作工場						
前処理	スィープブラスト処理:ISO Sa1、(あるいは、りん酸塩処理)					4時間以内 (7日以内)
第1層	エポニックス#90下塗-R	グレー	スプレー	200	40	1日～ 10日
第2層	Vフロン#100H中塗	指定色 淡目	スプレー	170	30	1日～ 10日
第3層	Vフロン#100H上塗IG	指定色	スプレー	140	25	

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%)
エポニックス#90下塗-R	エポニックス橋梁用シンナー 又は 同、夏型	主 剤 85部 硬化剤 15部	スプレー	20%以下
Vフロン#100H中塗	Vフロン#100H中塗用シンナー 又は 同、夏型	主 剤 85部 硬化剤 15部	スプレー	20%以下
Vフロン#100H上塗IG	Vフロン#100H上塗用シンナー夏型 又は同、真夏型、冬型	主 剤 90部 硬化剤 10部	スプレー	15%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。