

[第 編 塗装編]

訂正箇所	訂正前	訂正後																																																						
-96 表- .7.5	<table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装工程</th> <th>塗料名</th> <th>使用量 (g/m²)</th> <th>塗装間隔</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>素地調整</td> <td colspan="2">2種 *1</td> <td rowspan="2">4時間以内</td> </tr> <tr> <td>下塗</td> <td>有機ジンクリッチペイント</td> <td>(240)</td> </tr> <tr> <td>下塗</td> <td>弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>200</td> <td>1日～10日</td> </tr> <tr> <td>下塗</td> <td>弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>200</td> <td>1日～10日</td> </tr> <tr> <td>中塗</td> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗</td> <td>140</td> <td>1日～10日</td> </tr> <tr> <td>上塗</td> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>120</td> <td>1日～10日</td> </tr> </tbody> </table> <p>*1; 素地調整程度2種であるが、健全なジンクプライマーやジンクリッチペイントを残し、他の旧塗膜は全面除去する。</p>	塗装工程	塗料名	使用量 (g/m ²)	塗装間隔	素地調整	2種 *1		4時間以内	下塗	有機ジンクリッチペイント	(240)	下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日	下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日	中塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	140	1日～10日	上塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	120	1日～10日	<table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装工程</th> <th>塗料名</th> <th>使用量 (g/m²)</th> <th>塗装間隔</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>素地調整</td> <td colspan="2">2種</td> <td rowspan="2">4時間以内</td> </tr> <tr> <td>下塗</td> <td>有機ジンクリッチペイント *1</td> <td>(240)</td> </tr> <tr> <td>下塗</td> <td>弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>200</td> <td>1日～10日</td> </tr> <tr> <td>下塗</td> <td>弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>200</td> <td>1日～10日</td> </tr> <tr> <td>中塗</td> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗</td> <td>140</td> <td>1日～10日</td> </tr> <tr> <td>上塗</td> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>120</td> <td>1日～10日</td> </tr> </tbody> </table> <p>*1; 素地調整程度2種ではあるが、健全なジンクリッチプライマーやジンクリッチペイントを残し、他の旧塗膜を全面除去した場合は、鋼材露出部のみに有機ジンクリッチペイントを塗布する。この際、使用量の目安は、240g/m²程度である。素地調整程度2種で旧塗膜を全面除去した場合は、有機ジンクリッチペイントの使用量が600g/m²である。</p>	塗装工程	塗料名	使用量 (g/m ²)	塗装間隔	素地調整	2種		4時間以内	下塗	有機ジンクリッチペイント *1	(240)	下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日	下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日	中塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	140	1日～10日	上塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	120	1日～10日
	塗装工程	塗料名	使用量 (g/m ²)	塗装間隔																																																				
素地調整	2種 *1		4時間以内																																																					
下塗	有機ジンクリッチペイント	(240)																																																						
下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日																																																					
下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日																																																					
中塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	140	1日～10日																																																					
上塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	120	1日～10日																																																					
塗装工程	塗料名	使用量 (g/m ²)	塗装間隔																																																					
素地調整	2種		4時間以内																																																					
下塗	有機ジンクリッチペイント *1	(240)																																																						
下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日																																																					
下塗	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	200	1日～10日																																																					
中塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	140	1日～10日																																																					
上塗	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	120	1日～10日																																																					

正誤表「鋼道路橋塗装・防食便覧」(初版第3刷)

[第 編 塗装編]

訂正箇所	訂正前	訂正後
-34 表- .2.4	無機ジンクリッチプライマー 塗装間隔 3ヶ月以内	無機ジンクリッチプライマー 塗装間隔 6ヶ月以内

正誤表 「鋼道路橋塗装・防食便覧」(初版第1刷)

【第 編 共通編】

訂正箇所	訂正前	訂正後
-34 表- .4.1	適用環境比較の表で、一般塗装系が耐候性鋼材と同じになっている。	一般塗装系を溶融亜鉛めっき、金属溶射封孔処理まで 棒グラフを延ばす 。

【第 編 塗装編】

訂正箇所	訂正前	訂正後
-31 L9	けた端部や支承、下フランジ下面および腹板立ち上がり10cmなど塗膜の劣化しやすい箇所や塗替え困難部等には下塗り1層を増し塗りする。	削除
-32 表- .2.2	表中 無機ジンクリッチペイントの塗装間隔 1日～10日	2日～10日
-33 表- .2.3	注).1使用量はスプレーの場合を示す。	注).1使用量は、工場塗装はスプレーの場合を、現場塗装はローラー・はけーの場合を示す。
-34 表- .2.5	長ばく形エッチングプライマー 塗装間隔 6ヶ月以内	長ばく形エッチングプライマー 塗装間隔 3ヶ月以内
-32 表- .2.2	C-5塗装	C-5 塗装系
-39 表- .2.6	表中 塗装方法(はけ)	塗装方法(はけ・ ローラー)
-39 表- .2.7	表中 塗装方法(はけ)	塗装方法(はけ・ ローラー)
-45 L13	塗装の汚れが著しい場合には塗り替えまでの間に適宜水洗を行う。塗装は通常の場合定期的に水洗を行うことで長期にわたり色彩の美しさを保つことができる。 塗装の汚れには・・・	塗膜の汚れが著しい場合には塗り替えまでの間に適宜水洗を行う。塗膜は通常の場合定期的に水洗を行うことで長期にわたり色彩の美しさを保つことができる。 塗膜の汚れには・・・
-61 表- .4.1(1)	表中 無機ジンクリッチプライマーの間隔 -6ヶ月 D-5超厚膜形エポキシ樹脂塗料の間隔 1日～10日	無機ジンクリッチプライマーの間隔 ～6ヶ月 D-5超厚膜形エポキシ樹脂塗料の間隔 (1日～10日)
-61 表- .4.1(2)	欄外の注意書き追加	1)塗料使用量:スプレーとし、(***)ははけ・ローラー塗りの場合を示す。 2)内外面に超厚膜形エポキシ樹脂塗料を適用することで防食性の向上と工程短縮を図ることが出来るが、一般面と比べて仕上がり外観は劣る。
-62 表- .4.4(3)	鉛・クロムフリーさび止めペイント 75 μm	鉛・クロムフリーさび止めペイント 35 μm
-62 表- .4.4(3)	欄外の注意書き追加	1)塗料使用量:スプレーとし、(***)ははけ・ローラー塗りの場合を示す。 2)内外面に超厚膜形エポキシ樹脂塗料を適用することで防食性の向上と工程短縮を図ることが出来るが、一般面と比べて仕上がり外観は劣る。
-63 図- .4.1	ふっ素樹脂塗料上塗 240g/m ² 50 μm	ふっ素樹脂塗料上塗 120g/m² × 2 50 μm
-68 表- .5.3	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料	弱溶剤 形 変性エポキシ樹脂塗料
-74 表- .5.5	有機ジンクリッチペイント はけ 240g/m ² の時 標準膜厚 - 変性エポキシ樹脂塗料下塗り 標準使用量 エアレススプレー -	有機ジンクリッチペイント はけ 240g/m ² の時 標準膜厚 30 変性エポキシ樹脂塗料下塗り 標準使用量 エアレススプレー 240
-74 表- .5.5	有機ジンクリッチペイント 標準膜厚 75 μmの時ははけ・ローラー標準使用量 -	有機ジンクリッチペイント 標準膜厚 75 μmの時ははけ・ローラー標準使用量 300 × 2
-87 表- .6.1	塗膜劣化が生じやすい箇所 ボルト継ぎ手部 溶接部 添接部	塗膜劣化が生じやすい箇所 ボルト継ぎ手部 添接部 溶接部
-96 表- .7.5	*2;素地調整後に残存する塗膜がジンクリッチプライマー以外の場合は、有機ジンクリッチペイントを弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗り(200g/2)に変更する。	削除
-96 表- .7.4	中塗と上塗の塗装間隔 1日～10日	中塗と上塗の塗装間隔 2日～10日
-97 表- .7.8	Rc- 特徴 プラスト工法により旧塗膜を除去し、エアレス塗装する。	Rc- 特徴 プラスト工法により旧塗膜を除去し、 スプレー 塗装する。
-123 付表- .2.1	この規格はJISk5633:2002 2種エッチングプライマーと同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5633:2002 2種エッチングプライマーに準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISk5600:2004の試験方法による。
-124 付表- .2.2	この規格はJISk5552:2002 1種エッチングプライマーと同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5633:2002 1種エッチングプライマーに準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISk5600:2004の試験方法による。
-125 付表- .2.3	この規格はJISk5674:2003 鉛・クロムフリーさび止めペイントと同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5674:2003 鉛・クロムフリーさび止めペイントに準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISk5600:2004の試験方法による。
-126 付表- .2.4	この規格はJISk5553:2002 1種厚膜形ジンクリッチペイントと同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5553:2002 1種厚膜形ジンクリッチペイントに準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISk5600:2004の試験方法による。

-127 付表- .2.5	この規格はJISk5553:2002 2種厚膜形ジソクリッチペイントと同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5553:2002 2種厚膜形ジソクリッチペイントに準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-127表- .2.5	混合塗料中の加熱残分% 70以上 加熱残分中の金属亜鉛% 80以上	混合塗料中の加熱残分% 75以上 加熱残分中の金属亜鉛% 70以上
-128 付表- .2.6	この規格はJISk5551:2002 2種下塗り塗料 エポキシ樹脂塗料と同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5551:2002 2種下塗り塗料 エポキシ樹脂塗料に準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-129 付表- .2.7	試験方法はJISK5600-1-1、JISK5600-1-6及びJISK5601-1-1による。	試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-130 付表- .2.8	試験方法はJISK5600-1-1、JISK5600-1-6及びJISK5601-1-1による。	試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-131 付表- .2.9	基盤目試験:20/25(耐水試験後)かつ… 備考:5600による	20/25(耐水試験後)以上かつ… 5600:2004による
-132 付表- .2.10	この規格はJISk5516:2003 2種合成樹脂調合ペイント中塗用と同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5516:2003 2種合成樹脂調合ペイント中塗用に準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-133 付表- .2.11	この規格はJISk5659:2002 鋼構造物ふっ素樹脂塗料用中塗と同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5659:2002 鋼構造物ふっ素樹脂塗料用中塗に準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-134 付表- .2.12	この規格はJISk5516:2003 2種合成樹脂調合ペイント上塗用と同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5516:2003 2種合成樹脂調合ペイント上塗用に準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-135 付表- .2.13	この規格はJISk5659:2002 鋼構造物ふっ素樹脂塗料用上塗用と同等の品質の塗料について規定するものである。したがって、同規格を適用してよい。	本塗料はJISk5659:2002 鋼構造物ふっ素樹脂塗料用上塗用に準拠する。したがって、同規格を適用してよい。試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-136 付表- .2.14	試験方法はJISK5600-1-1、JISK5600-1-6及びJISK5601-1-1による。	試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-137 付表- .2.15	試験方法はJISK5600-1-1、JISK5600-1-6及びJISK5601-1-1による。	試験方法は付 -3鋼道路橋塗装用塗料の試験方法およびJISK5600:2004の試験方法による。
-137 付表- .2.15	試験項目 促進耐候性	削除
-138 下から3	ポットライフ	可使用時間
-138 下から2	定められた時間	定められた温度及び時間
-143 上から10	プラスチック版(150×70×3.2mm)	鋼版(150×70×0.8mm)
-144	3)の後に追加	4)超厚膜形エポキシ樹脂塗料 試験板として、プラスチック版(150×70×3.2mm)を試料1個につき2枚ずつ用意し、JISK5600-1-1,1-2,1-3,1-4,1-5,1-6及び1-7の方法で変性エポキシ樹脂塗料下塗りをその両面を60µm、1回塗り、直ちに周辺をはけで1回塗り増し、1日置いて、その後、本塗料をその両面150µm 1回塗りし、24時間後に150µm 1回塗り、直ちに周辺をはけで1回塗り増し、7日間置いて、試験片とする。試験は2000時間行い、試験片を取り出して流水で洗い、室内に24時間置いてから塗膜をべる。このとき、試験片の周辺約10mm以内及び塗膜に付けた傷の両側それぞれ5mm以内の塗膜は観察の対象としない。試験片2枚双方の塗膜に赤さび・膨れを認めないときは、塩水噴霧に耐える とする。
-144 上から14	…に24時間	…に120µmを24時間
-145 上から6	別表-2	付表 .3.7
-145 上から16	別表-2	付表 .3.7
-146 上から8	別表-2	付表 .3.7
-148	(30)の後に追加	(31)層間付着性 : (下塗り塗料と中塗料の間)JISK5659:2002の7.13による。 (32)層間付着性 : (中塗り塗料と上塗り料の間)JISK5659:2002の7.14による。 (33)重ね塗り適合性: JISK5616:2003の7.12による。
-149 表- .3.6	ポットライフ ポットライフ×無機ジソクリッチプライマー:プラスチック版	可使用時間 鋼版 150×70×3.2
-150 表- .3.7	プライマーの列は曝露試験の一般条件ではなく塗装系鉛・クロムフリーさび止めペイントの中塗り・上塗りを訂正	中塗:長油性フタル酸樹脂塗料中塗(1) 上塗:長油性フタル酸樹脂塗料上塗(1)
-164~169表- .5.1~8	無機ジソクとエポキシ樹脂の塗装間隔:1日~10日	2日~10日
-169 表- .5.9	中塗・上塗兼用の塗料名:弱溶剤厚膜シリコン変性エポキシ樹脂塗料中塗・上塗	弱溶剤厚膜形中塗・上塗兼用塗料

[第 編 耐候性鋼材編]

訂正箇所	訂正前	訂正後
-9 写真- .2.4	…例(下フランジに層状はくりさびの兆候がみられる)	…例(下フランジにうるこ状さびが発生)

-16 上から7	…JIS Z 2381…	…JIS Z 2381, JIS Z 2382…
-20 L12	入手しにくいのでは、…メーカーの怠慢では、	削除
-23 表- .2.4	C-5塗装系の無機ジンクとミストコートの塗装間隔1日～10日以内	C-5塗装系の無機ジンクとミストコートの塗装間隔2日～10日以内
-52 図- .6.4	図面の軸タイトルが逆	縦軸 = 外観評点 横軸 = 年数
-70 上から6	…30秒程度…	…10～30秒程度

[第 編 溶融亜鉛めっき編]


訂正箇所	訂正前	訂正後
-18・上3	めっき付着量は650g/	めっき付着量は550g/
-34・図 4.2	横軸:表面粗さ(μmRy)	横軸:表面粗さ(μmRz)
-49・図 5.2	図中のダイヤフラムの説明:開口率の多いダイヤフラム	図中のダイヤフラムの説明:開口率の少ないダイヤフラム
-64 下4	(図 6.3)	(表- 6.3)
-65 表- .6.3	タイトル:図 6.3	表 6.3

[第 編 金属容射編]

訂正箇所	訂正前	訂正後
-17 表- .2.4	塗装 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗(200g/m ²)30 μm 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗(150g/m ²)25 μm	塗装 ふっ素樹脂塗料用中塗(200g/m ²)30 μm ふっ素樹脂塗料上塗(150g/m ²)25 μm
-19 表- .2.6	下塗 有機ジンクリッチペイント はけ 30 μm(300g/m ²) 上塗 超厚膜形エポキシ樹脂塗料 はけ 300 μm(1000g/m ²)	下塗 有機ジンクリッチペイント はけ 75 μm(300g/m ² × 2) 上塗 超厚膜形エポキシ樹脂塗料 はけ 150 μm × 2(500g/m ² × 2)
-25 図- .3.5	注記の距離100m	100mm
-35 図- .5.4	粗面形成材を用いた場合、屋外で1日以上3日以内 粗面形成材	粗面形成材を用いた場合、屋内外で1日以上7日以内 粗面形成材
-42 表- .5.4	素地調整の薄膜状態への是正処置:再溶射施工	再施工
-54 表- .6.5	下塗 有機ジンクリッチペイント はけ 30 μm 上塗 超厚膜形エポキシ樹脂塗料 はけ 300 μm	下塗 有機ジンクリッチペイント はけ 75 μm(300g/m ² × 2) 上塗 超厚膜形エポキシ樹脂塗料 はけ 150 μm × 2(500g/m ² × 2)
-55 表- .6.7	塗装 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗(200g/m ²)30 μm 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗(150g/m ²)25 μm	塗装 ふっ素樹脂塗料用中塗(200g/m ²)30 μm ふっ素樹脂塗料上塗(150g/m ²)25 μm

平成17年12月に発刊されました「鋼道路橋塗装・防食便覧」につきまして以下の誤りがあ
りましたので訂正いたします。

・修正箇所：Ⅲ-50 表-Ⅲ.6.2.(2)中に評点2及び3におけるけた下暴露試験の写真が誤っ
た写真に挿入されております。以下の写真に訂正いたします。

評点	けた下暴露試験の写真
3	
2	