

表 3.2.6 一般内面（高力ボルト継手部：添接板非接触面および周辺部）

塗装系	適用 塗装系	塗装工程	塗料名	塗料 規格	使用量 g/m ² 回	回 数	塗装 方法	目標膜 厚 μm	塗装間隔	施工			
AJ-D2	AF-D	前処理	素地調整	原板プラスト	ISO	Sa2 1/2			 	鋼橋工事等請負者			
					SPSS	Sd2, Sh2					プラスト後		
		工場	プライ マー	無機ジंकリッチ プライマー	SDK	160	1	スプ レー	15		直ちに		
					P-401				6ヶ月以内 が望ましい				
		工場	素地調整	製品プラスト	ISO	Sa2 1/2					プラスト後		
					SPSS	Sd2, Sh2						直ちに	
		現場	下塗り	無機ジंकリッチ ペイント	SDK	600	1	スプ レー	75		 		
					P-411								
		現場	素地調整	動力工具	ISO	St3						素地調整後	
					SPSS	Pt3							直ちに
変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK				130 ^{*1}	1	はけ			-			1日～
超厚膜型エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK				500	1							10日
超厚膜型エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK	500	1	1日～									
超厚膜型エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK	500	1	10日									

*1 変性エポキシ樹脂塗料内面用 130g/m²を 65g/m²のシンナーで希釈したものをを用いる

表 3.2.7 一般内面（高力ボルト継手部：添接板と母材の接触面）

塗装系	適用 塗装系	塗装工程	塗料名	塗料 規格	使用量 g/m ² 回	回 数	塗装 方法	目標膜 厚 μm	塗装間隔	施工	
AJ-CD3	AF-C AF-D	前処理	素地調整	原板プラスト	ISO	Sa2 1/2			 	鋼橋工事等請負者	
					SPSS	Sd2, Sh2					プラスト後
		工場	プライ マー	無機ジंकリッチ プライマー	SDK	160	1	スプ レー	15		直ちに
					P-401				6ヶ月以内 が望ましい		
		工場	素地調整	製品プラスト	ISO	Sa2 1/2					プラスト後
SPSS	Sd2, Sh2				直ちに						
工場	下塗り	無機ジंकリッチ ペイント	SDK	600	1	スプ レー	75	 			
			P-411								