

表 - 3.3.2 高力ボルト継手部などの塗替塗装

塗装系	旧塗膜	素地調整	工程	塗料名	塗料規格	使用量 g/m <sup>2</sup>	回数	塗装方法	塗装 間隔
NU - PJ2	R-A R-B R-C RE-C AF-C	2種	下塗 第1層	有機ソノクッチ ペイント	SDK P-412	240	1	はけ	<del>1日</del>
			下塗 第2層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK P-414	200	1		1日 ~10日
			下塗 第3層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK P-414	200	1		1日 ~10日
			下塗 第4層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK P-414	200	1		1日 ~10日
			中上 兼用	厚膜型ポリウレタン 樹脂塗料上塗	SDK P-432	230	1		1日 ~10日
			<del>1日</del>						
NU - PJ3	N-A N-B N-B NU-P	3種	下塗 第1層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗*	SDK P-414	(200)	1	はけ	<del>1日</del>
			下塗 第2層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK P-414	200	1		1日 ~10日
			下塗 第3層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK P-414	200	1		1日 ~10日
			下塗 第4層	変性エポキシ 樹脂塗料下塗	SDK P-414	200	1		1日 ~10日
			中上 兼用	厚膜型ポリウレタン 樹脂塗料上塗	SDK P-432	230	1		1日 ~10日
			<del>1日</del>						

\*下塗第1層は、素地調整により鉄面の露出した箇所に塗布する。

(解説)

(1) 一般に、塗装系は適用環境に応じて選定されるものであり、塗替前の点検により環境に適していないと判定されない限り、旧塗膜の塗装系と同系の塗料系が採用される。

しかし、本要領では、LCCや交通規制回数などの低減に配慮し、塗替間隔を長くする目的で、旧塗膜がR-AやR-B塗装系の場合でも表-3.3.1の塗装系を適用することとしている。

ただし、このように重防食系の塗料を塗り重ねる場合には、溶剤が旧塗膜を侵して膨潤や剥離等を生じさせることがある。特に、旧塗膜が塩化ゴム系塗料(B塗装系)である場合に多いが、その他の塗装系(A塗装系)でも生じることがあるとされている。これを避けるには、新規に塗る塗料に用いる溶剤を浸した布で旧塗膜表面をこすり、布に色がつかない(旧塗膜が溶解しない)ことを確認しておく。布に色がつく場合には、膨潤や剥離が生じる可能性が高いため、溶解力の弱い弱溶剤型塗料(第3種有機溶剤が主体の塗料)を用いるようにする。

(2) 高力ボルト継手などの劣化が比較的生じ易い箇所については下塗りを1層増塗りすることとし、そ