

橋梁塗装ガイドブック Vol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

名古屋高速道路公社 (NES)



使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
一般外面の塗装系	3
合成床版張り出し部外面（亜鉛めっき鋼材）及び道路照明柱、標識柱の塗装系	4
箱桁及び鋼製橋脚の内面塗装系	4
鋼床版上面、根巻き・中詰めコンクリート部等の塗装系	4
高力ボルト摩擦接合部、現場溶接継ぎ手部の塗装系	5
箱桁上フランジ上面（埋め殺し型枠部）の塗装系	5
一般外面ボルト接合部の塗装系	5
一般外面現場溶接接合部の塗装系	6
箱桁、橋脚内面継手部の塗装系	6
鋼床版上面継手部、鋼製橋脚コンクリート接触部分の継手部の塗装系	6
箱桁上フランジ上面ボルト継手部の塗装系	6
合成床版張り出し部外面など亜鉛めっき鋼材の継手部の塗装系	6
地覆外面塗装系	7
亜鉛めっき構造物用塗装系	8
硬質塩化ビニール管用塗装系	8
支承の塗装系	8
根巻きコンクリート高さ3mを超える部分の塗装系	8
2 塗り替え塗装系	
一般部の塗り替え塗装系	9~11
3 特殊部の塗装系	
地覆部の塗装系	12
亜鉛めっき構造物の塗装系	12
硬質塩化ビニール管の塗装系	12
ブース外面（見え掛り部分）の塗装系	13
ブース内面及び屋根（上部）の塗装系	13
4 料金所の塗装	
ブース（見え隠れ部分）の塗装系	14
料金所上屋の鉄骨部（見え掛り部分）の塗装系	14

NES（名古屋高速道路公社）規格

一般名称	日本ペイント該当品	規格番号	検査日数
無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	JIS K 5552 1種	14
有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー8000HB	JIS 5553 2種	22
	ニッペジンキー8000ファインHB		
無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000QC-H ※	JIS 5553 1種	22
	ニッペジンキー1000GU		
エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン30マスチックプライマーK	NES P-104A-2009(改訂)	22
エポキシ樹脂塗料下塗 低温用	ハイボン20P-HB	NES P-104B-2009(改訂)	
ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン30マスチック 中塗K	JIS K 5659	23
	ハイボン30ファイン 中塗		
	ハイボン30ファイン 中塗U		
ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン50 上塗	JIS K 5659 3級	26
	ハイボン50ファイン		
ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100 中塗K	JIS K 5659	23
	デュフロン100ファイン 中塗		
	デュフロン100ファイン 中塗U		
ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュ	JIS K 5659	36
	デュフロン100フレッシュII		
	デュフロン100ファイン		
	デュフロン100ニューファイン		
変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20デクロ	NES P-117A-2009(改訂)	22
変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ファイン		
変性エポキシ樹脂塗料下塗 低温用	ハイボン20デクロW	NES P-117B-2009(改訂)	22
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	NES P-205A-2009(改訂)	22
変性エポキシ樹脂塗料内面用 低温用		NES P-205B-2009(改訂)	22
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K 一般用	NES P-206A-2009(改訂)	22
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 低温用	ハイボン20NS-K 低温用	NES P-206B-2009(改訂)	22
エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン90 ガラスフレーク	NES P-301-2009(改訂)	33
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	ハイボン20ZN-II (新)	NES P-302-2009(改訂)	22
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン90 モイスタックA	NES P-303-2009(制定)	33
	ハイボン90ファイン		

注) 検査日数は、実際の検査日数に数日の余裕を持たせた日数を記載しています。

※は、該当 JIS 取得予定です。

＜共通注意事項＞

- 注1) 塗装作業は、名古屋高速道路公社「塗装設計施工基準」に従って行なうこと。
 2) 塗料使用上の注意事項については、製品説明書を参照すること。
 3) 塗料の安全に関する内容は、安全データシート（SDS）を参照すること。

塗装区分：一般外面の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-06F	工場	一次	(原板プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
	工場	二次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		下塗り第1層	JIS K 5553 1種	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※1	600 (スプレー)	2日~1ヶ月	75
		下塗り第2層 (ミストコート)	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	160 (スプレー)	1日~10日	—
		下塗り第3層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	540 (スプレー)	1日~10日	120
		中塗り	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗K	170 (スプレー)	1日~10日	30
上塗り	JIS K 5659(1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII※2	140 (スプレー)	—	25		
N-06F1	工場	一次	(原板プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
	工場	二次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		下塗り第1層	JIS K 5553 1種	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※1	600 (スプレー)	2日~1ヶ月	75
		下塗り第2層 (ミストコート)	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	160 (スプレー)	1日~10日	—
		下塗り第3層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	540 (スプレー)	1日~10日	120
		下塗り第4層 (増し塗り)	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	270 (スプレー)	1日~10日	60
中塗り	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗K	170 (スプレー)	1日~10日	30		
上塗り	JIS K 5659(1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII※2	140 (スプレー)	—	25		

(注) 塗装間隔は、標準的な条件（気温 20℃）での限界を示している。

気温が低い場合は、指触などにより乾燥程度を確認した後に次層の塗装工程に入らなければならない。但し、無機ジंकリッチペイントの場合は特に「塗装設計施工事項」4.1.3 塗装間隔の項を遵守すること。

※1 下塗り第1層には無機ジंकリッチペイントとして「ニッペジンキー1000QC-H」を使用することもできる。

※2 上塗りにはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：合成床版張り出し部外面（亜鉛めっき鋼材）及び道路照明柱、標識柱の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-31-2	表面処理	(スウィープブラスト) ISO Sa1				3時間以内	
	下塗り第1層	NES P-302-2009 (改訂)	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20ZNI (新)	200 (スプレー)	1日~10日	40
	第2層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	170 (スプレー)	1日~10日	30
	第3層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII*	140 (スプレー)	—	25

※ 第3層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：箱桁及び鋼製橋脚の内面塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-13	一次	(原板ブラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
	表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	160 (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
	二次表面処理	(パワーツール) ISO St3				3時間以内	
	第1層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	410 (スプレー)	1日~10日	120
	第2層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	410 (スプレー)	—	120

塗装区分：鋼床版上面、根巻き・中詰めコンクリート部等の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-21	一次	(原板ブラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
	表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
	二次表面処理	(製品ブラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
	第1層	JIS K 5553 1種	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU*	300 (スプレー)	—	30

※ 第1層には無機ジंकリッチペイントとして「ニッペジンキー1000QC-H」を使用することもできる。

塗装区分：高力ボルト摩擦接合部、現場溶接継ぎ手部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-28	工場	一次	(原板プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヵ月	(15)
	現場	二次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		第1層	JIS K 5553 1種	無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU*	600 (スプレー)	—	75

※ 第1層には無機ジンクリッチペイントとして「ニッペジンキー1000QC-H」を使用することもできる。

塗装区分：箱桁上フランジ上面（埋め殺し型枠部）の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-29	工場	一次	(原板プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
	現場	二次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		第1層	JIS K 5553 1種	無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU*	300 (スプレー)	2日~1ヶ月	30
		第2層 (ミストコート)	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	160 (スプレー)	1日~10日	—
		第3層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	410 (スプレー)	1日~10日	120
		第4層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	410 (スプレー)	—	120

※ 第1層には無機ジンクリッチペイントとして「ニッペジンキー1000QC-H」を使用することもできる。

塗装区分：一般外面ボルト接合部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-06J	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第1層 (ミストコート)	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	130 (は け)	1日~10日	—
		第2層	NES P-303-2009 (改訂)	超厚膜型エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	330 (は け)	1日~10日	100
		第3層	NES P-303-2009 (改訂)	超厚膜型エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	330 (は け)	1日~10日	100
		第4層	NES P-303-2009 (改訂)	超厚膜型エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	330 (は け)	1日~10日	100
		第5層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1日~10日	30
		第6層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII*	120 (は け)	—	25

※ 第6層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：一般外面現場溶接接合部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-06J-1	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第1層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1日~10日	75
		第2層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1日~10日	
		第3層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~10日	60
		第4層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~10日	60
		第5層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1日~10日	30
		第6層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII*	120 (は け)	—	25

※ 第6層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：箱桁、橋脚内面継手部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-13J	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第1層	NES P-206-2009 (改訂)	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	300 (は け)	1日~10日	120
		第2層	NES P-206-2009 (改訂)	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	300 (は け)	—	120

注) 第1層目は発泡跡などが残らない様にハケ返しを行うなど丁寧に塗装する。

塗装区分：鋼床版上面継手部、鋼製橋脚コンクリート接触部分の継手部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-21J	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第1層	JIS K 5553 2種	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240 (は け)	—	30

塗装区分：箱桁上フランジ上面ボルト継手部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-29J	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第1層 (ミストコート)	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポータル NB-20F	130 (は け)	1日~10日	—
		第2層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポータル NB-20F	200 (は け)	1日~10日	60
		第3層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポータル NB-20F	200 (は け)	1日~10日	60
		第4層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポータル NB-20F	200 (は け)	1日~10日	60
		第5層	NES P-205-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポータル NB-20F	200 (は け)	—	60

塗装区分：合成床版張り出し部外面など亜鉛めっき鋼材の継手部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-31-2J	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		下塗り	NES P-302-2009 (改訂)	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20ZNI (新)	160 (ハ ケ)	1日~10日	40
		中塗り	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (ハ ケ)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII*	120 (ハ ケ)	—	25

※ 上塗りにはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：地覆外面塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-08-2	工場	一次	(原板プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
		二次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		下塗り第1層	JIS K 5553 1種	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※1	300 (スプレー)	2日~12ヶ月	30
	現場	素地調整	(パワーツール) ISO St3				3時間以内	
		下塗り第2層 (ミストコート)	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	130 (は け)	1日~10日	—
		下塗り第3層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り第4層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り第5層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	200 (は け)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュII※2	120 (は け)	—	25

※1 下塗り第1層には無機ジंकリッチペイントとして「ニッペジンキー1000QC-H」を使用することもできる。

※2 上塗りにはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：地覆外面塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-09-2	工場	一次	(原板プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		表面処理	JIS K 5552 1種	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	(160) (スプレー)	2日~6ヶ月	(15)
		二次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		下塗り第1層	JIS K 5553 1種	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※1	300 (スプレー)	2日~12ヶ月	30
	現場	素地調整	(パワーツール) ISO St3				3時間以内	
		下塗り第2層 (ミストコート)	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	130 (は け)	1日~10日	—
		下塗り第3層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り第4層	NES P-301-2009 (改訂)	エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	300 (は け)	1日~10日	150
		下塗り第5層	NES P-301-2009 (改訂)	エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	300 (は け)	1日~10日	150
		中塗り	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュII※2	120 (は け)	—	25

※1 下塗り第1層には無機ジंकリッチペイントとして「ニッペジンキー1000QC-H」を使用することもできる。

※2 上塗りにはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：亜鉛めっき構造物用塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-27F-2	工場	素地調整	(パワーツール) パワーブラシ等で表面の白さび、コンクリートノロ、土砂、油及びその他の汚れを落とす。異物の付着していない面も軽く全面パワーブラシ掛けを行なう。				3時間以内	
		下塗り	NES P-302-2009 (改訂)	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20ZNI (新)	200 (スプレー)	1日~10日	40
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュII*	140 (スプレー)	-	25

※ 上塗りにはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：硬質塩化ビニール管用塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-25-2	現場	素地調整	4種ケレン 表面に付着しているコンクリートノロ、土砂、油及びその他の汚れを工具、サンドペーパー、シンナー拭き等により除去するとともに、全面サンドペーパー掛けを行なう。				-	
		第1層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (はけ)	1日~10日	30
		第2層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュII*	120 (はけ)	-	25

※ 第2層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：支承の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-07F-2	工場	一次表面処理	(製品プラスト) ISO Sa2 1/2				3時間以内	
		第1層	JIS K 5553 2種	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (スプレー)	2日~6ヶ月	30
		二次表面処理	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第2層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	540 (スプレー)	1日~10日	120
		第3層	NES P-104-2009 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	540 (スプレー)	1日~10日	120
		第4層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	170 (スプレー)	1日~10日	30
		第5層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュII*	140 (スプレー)	-	25

※ 第5層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：根巻きコンクリート高さ 3m を超える部分の塗装系 (外面)

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-30	現場	素地調整	(パワーツール処理) ISO St3				3時間以内	
		第1層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけ)	1日~10日	75
		第2層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけ)	1日~10日	
		第3層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (はけ)	1日~10日	60
		第4層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (はけ)	1日~10日	60
		第5層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (はけ)	-	60

塗装区分：一般部の塗り替え塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-04R (3種ケレン)	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。			3時間以内		
		補修塗り (鋼材露出面)	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	(200) (は け)	1日~10日	(60)
		下塗り 第1層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り 第2層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	120 (は け)	—	25
N-04R (3種ケレン)	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。			3時間以内		
		補修塗り (鋼材露出面)	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	(200) (は け)	1日~10日	(60)
		下塗り 第1層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		下塗り 第2層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*	160 (高塗着)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	130 (高塗着)	—	20
N-04R (4種ケレン)	現場	素地調整	4種ケレン 粉化物および付着物を落とし、活膜を残す。			3時間以内		
		下塗り	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	120 (は け)	—	25
N-04R (4種ケレン)	現場	素地調整	4種ケレン 粉化物および付着物を落とし、活膜を残す。			3時間以内		
		下塗り	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*	160 (高塗着)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	130 (高塗着)	—	25

*高塗着は高塗着スプレーを示す。

*N-04R塗装系のボルト部、新設時の1層増し塗り箇所は、下塗りを1層増す。

※ 中塗りには弱溶剤系ポリウレタン樹脂塗料用中塗として「ハイボン30ファイン中塗U」を使用することもできる。

塗装区分：一般部の塗り替え塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-06R (3種ケレン)	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。				3時間以内	
		補修塗り (鋼材露出面)	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	(200) (は け)	1日~10日	(60)
		下塗り 第1層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り 第2層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン ※2	120 (は け)	—	25
N-06R (3種ケレン)	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。				3時間以内	
		補修塗り (鋼材露出面)	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	(200) (は け)	1日~10日	(60)
		下塗り 第1層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		下塗り 第2層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	160 (高塗着)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン ※2	130 (高塗着)	—	25
N-06R (4種ケレン)	現場	素地調整	4種ケレン 粉化物および付着物を落とし、活膜を残す。				3時間以内	
		下塗り	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン ※2	120 (は け)	—	25
N-06R (4種ケレン)	現場	素地調整	4種ケレン 粉化物および付着物を落とし、活膜を残す。				3時間以内	
		下塗り	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	160 (高塗着)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン ※2	130 (高塗着)	—	25

*高塗着は高塗着スプレーを示す。

*N-06R塗装系のボルト部、新設時の1層増し塗り箇所は、下塗りを1層増す。

※1 中塗りには弱溶剤系ふっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗U」を使用することもできる。

※2 上塗りには弱溶剤系ふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100ファイン」を使用することもできる。

塗装区分：一般部の塗り替え塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-06R (1種ケレン)	現場	素地調整	プラスト処理 さび、旧塗膜を完全に除去し、鋼材面を露出させる。				3時間以内	
		下塗り第1層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1日~10日	75
		下塗り第2層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1日~10日	
		下塗り第3層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り第4層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (は け)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗*1	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン*2	120 (は け)	—	25
N-06R (1種ケレン)	現場	素地調整	プラスト処理 さび、旧塗膜を完全に除去し、鋼材面を露出させる。				3時間以内	
		下塗り第1層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1日~10日	75
		下塗り第2層	JIS K 5553 (2種)	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1日~10日	
		下塗り第3層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		下塗り第4層	NES P-117-2009 (改訂)	弱溶剤形 変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	220 (高塗着)	1日~10日	60
		中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗*1	160 (高塗着)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン*2	130 (高塗着)	—	25

*高塗着は高塗着スプレーを示す。

*N-06R塗装系のボルト部、新設時の1層増し塗り箇所は、下塗りを1層増す。

※1 中塗りには弱溶剤系ふっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗U」を使用することもできる。

※2 上塗りに弱溶剤系ふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100ファイン」を使用することもできる。

塗装区分：一般部の塗り替え塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-13R	現場	素地調整	3種ケレン 活膜は残すが、それ以外の不良部 (さび、割れ、ふくれ) は除去する。				3時間以内	
		第1層	NES P-206-2009 (改訂)	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	300 (は け)	2日~10日	120
		第2層	NES P-206-2009 (改訂)	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	300 (は け)	—	120

注) 気温によっては、無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料 (A) と (B) を使い分ける。

塗装区分：地覆部の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-09-1R	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。			3時間以内	
	下塗り第1層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~10日	60
	下塗り第2層	NES P-301-2009 (改訂)	エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	300 (は け)	2日~10日	150
	下塗り第3層	NES P-301-2009 (改訂)	エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	300 (は け)	2日~10日	150
	中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*1	140 (は け)	1日~10日	30
	上塗り	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	120 (は け)	—	25
N-09-2R	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。			3時間以内	
	下塗り第1層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~10日	60
	下塗り第2層	NES P-301-2009 (改訂)	エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	300 (は け)	2日~10日	150
	下塗り第3層	NES P-301-2009 (改訂)	エポキシ樹脂ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	300 (は け)	2日~10日	150
	中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ぷっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗*2	140 (は け)	1日~10日	30
	上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ぷっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン*3	120 (は け)	—	25

*1 中塗りには弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料用中塗として「ハイボン30ファイン中塗U」を使用することもできる。 *2 中塗りには弱溶剤形ぷっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗U」を使用することもできる。
*3 上塗りには弱溶剤形ぷっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100ファイン」を使用することもできる。

塗装区分：亜鉛めっき構造物の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-23-1R	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。			3時間以内	
	補修塗り	NES P-302-2009 (改訂)	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20ZNII (新)	(160) (は け)	1日~10日	(40)
	中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*1	140 (は け)	1日~10日	30
	上塗り	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	120 (は け)	—	25
N-23-2R	現場	素地調整	3種ケレン さび、劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜（活膜）は残す。			3時間以内	
	補修塗り	NES P-302-2009 (改訂)	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20ZNII (新)	(160) (は け)	1日~10日	(40)
	中塗り	JIS K 5659	弱溶剤形 ぷっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗*2	140 (は け)	1日~10日	30
	上塗り	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ぷっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン*3	120 (は け)	—	25

*1 中塗りには弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料用中塗として「ハイボン30ファイン中塗U」を使用することもできる。 *2 中塗りには弱溶剤形ぷっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗U」を使用することもできる。
*3 上塗りには弱溶剤形ぷっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100ファイン」を使用することもできる。

塗装区分：硬質塩化ビニール管の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-25-1R	現場	素地調整	4種ケレン 粉化物および付着物を落とし、活膜を残す。			3時間以内	
	第1層	JIS K 5659	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗*1	140 (は け)	1日~10日	30
	第2層	JIS K 5659 (3級)	弱溶剤形 ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 ファイン	120 (は け)	—	25
N-25-2R	現場	素地調整	4種ケレン 粉化物および付着物を落とし、活膜を残す。			3時間以内	
	第1層	JIS K 5659	弱溶剤形 ぷっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗*2	140 (は け)	1日~10日	30
	第2層	JIS K 5659 (1級)	弱溶剤形 ぷっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ニューファイン*3	120 (は け)	—	25

*1 中塗りには弱溶剤形ポリウレタン樹脂塗料用中塗として「ハイボン30ファイン中塗U」を使用することもできる。 *2 中塗りには弱溶剤形ぷっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗U」を使用することもできる。
*3 上塗りには弱溶剤形ぷっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100ファイン」を使用することもできる。

＜共通注意事項＞

注1) 塗料使用上の注意事項については、製品説明書を参照すること。

2) 塗料の安全に関する内容が必要な時は、安全データシート（SDS）を参照すること。

塗装区分：ブース外面（見え掛り部分）の塗装系

塗装系記号	工 程	規 格	塗 料 名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-T1	素地調整	発錆部は動力工具等で錆の除去、及び汚れ、油類、その他の付着物の除去					
	第1層	NES P-104-1992 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン30 マスチックプライマー-K	160 (スプレー)	1日～10日	35
	第2層	NES P-104-1992 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン30 マスチックプライマー-K	160 (スプレー)	1日～10日	35
	第3層	日本ペイント規格	ポリエステル系パテ	naxポリパテアクティ	—	8時間以上	—
	研 磨	ペーパー研磨					
	第4層	日本ペイント規格	ポリエステル系パテ	naxポリパテアクティ	—	8時間以上	—
	研 磨	ペーパー研磨					
	第5層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100 中塗K	200 (スプレー)	1日～10日	35
	研 磨	ペーパー研磨					
	第6層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 フレッシュII※	140 (スプレー)	1日～10日	25
第7層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 フレッシュII※	140 (スプレー)	—	25	

※ 第6、7層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：ブース内面及び屋根（上部）の塗装系

塗装系記号	工 程	規 格	塗 料 名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-T1	素地調整	発錆部は動力工具等で錆の除去、及び汚れ、油類、その他の付着物の除去					
	第1層	NES P-104-1992 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン30 マスチックプライマー-K	160 (スプレー)	1日～10日	35
	第2層	NES P-104-1992 (改訂)	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン30 マスチックプライマー-K	160 (スプレー)	1日以上	35
	研 磨	ペーパー研磨					
	第3層	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100 中塗K	200 (スプレー)	1日～10日	35
	研 磨	ペーパー研磨					
	第4層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 フレッシュII※	140 (スプレー)	1日～10日	25
	第5層	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 フレッシュII※	140 (スプレー)	—	25

※ 第4、5層にはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。

塗装区分：ブース（見え隠れ部分）の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-T2	素地調整	発錆部は動力工具等で錆の除去、及び汚れ、油類、その他の付着物の除去				—	
	第1層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	140 (スプレー)	2日~10日	35
	第2層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	140 (スプレー)	—	35

塗装区分：料金所上屋の鉄骨部（見え掛り部分）の塗装系

塗装系記号	工程	規格	塗料名	日本ペイント該当品	標準使用量 (g/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-T3	工場	素地調整	パワーツール				3時間以内	
		下塗り第1層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り第2層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~10日	60
		下塗り第3層	NES P-117-2009 (改訂)	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	1日~3ヶ月	60
	現場	中塗り	JIS K 5659	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1日~10日	30
		上塗り	JIS K 5659 (1級)	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII*	120 (は け)	—	25

※ 上塗りにはふっ素樹脂塗料上塗として「デュフロン100フレッシュ」を使用することもできる。