

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

JR鉄道会社 (SPS)

J
R
鉄
道
会
社



使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
一般外面の塗装系	3～4
箱桁内面等の塗装系（一般外面に塗装系B S U及び塗替えを行わない塗装系B M U 1を適用した場合を除く）...	5
添接部表面（箱型・箱桁部材内面を除く）の塗装系	5
添接部表面（箱型・箱桁部材内面を除く）の塗装系／ π 型桁やトラス箱型部材内の添接部表面の塗装系	6
箱型・箱桁部材内の添接部表面の塗装系	7
防錆処理ができないボルト・ナット・平座金を用いた添接部表面の塗装系（B M U 1、L、J、JECO）	7
上フランジ上面（まくらぎ下用）の耐衝撃性・耐摩耗性が必要な部位の塗装系	7
桁端部等の塗装系（B M U 1、L、J、JECO）	7
保護性さびの形成されない場合が多い部位の新設時耐候性鋼用塗装系	8
保護性さびの形成されない場合が多い部位の添接部表面の新設時耐候性鋼用塗装系	8
新設溶融亜鉛めっき鋼用保護塗装系	8
工場で下塗りまで塗装した場合（現場で中・上塗りを塗装する）の補修塗装	9
工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装	9～11
添接部（接触面）の塗装系	11
2 塗り替え塗装系	
一般外面の塗装系	12～17
箱桁内面等の塗装系	18
部分塗替えの塗装系（まくらぎ下用）	18
桁端部等の部分塗替え用塗装系	18
劣化溶融亜鉛めっき面用保護塗装系	18
劣化耐候性鋼用の塗装系	19

使用塗料一覧

JR 鉄道会社

2013年12月版 公益財団法人 鉄道総合技術研究所発行
「鋼構造物塗装設計施工指針」

SPS規格

一 般 名 称	日 本 ペ イ ン ト 該 当 品	規 格 番 号	検 査 日 数
鉛・クロムフリー長ばく型エッチングプライマー	ビニレックス120アクチブプライマーエコ	SPS 66062-3	5
鉛・クロムフリーさび止めペイント	速乾PZヘルゴンエコ	SPS 66053-13	5
	超速乾型PZヘルゴンエコ		
長油性フタル酸樹脂塗料	CRペイント中塗エコ	SPS 66033-4	5
	CRペイント上塗エコ		
無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	SPS 66053-8	5
厚膜型無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000GU	SPS 66053-9	5
厚膜型エポキシ樹脂ジンクリッチペイント	ニッペジンキー8000HB	SPS 66053-11	5
厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン30マスチックプライマーK	SPS 66099-14	5
	ハイボン20ミストコート用下塗	SPS 66099-14	22
厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗 低温用	ハイボン30マスチックプライマーK	SPS 66099-14	22
	ハイボン20ミストコート用下塗		
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	SPS 66099-10	5
ポリウレタン樹脂塗料用中塗 低温用	ハイボン30マスチック中塗K	SPS 66099-10	16
ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン50上塗	SPS 66099-11	5
厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン50上塗HB	SPS 66099-21	35
厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン20デクロ*	SPS 66099-12	5
	エポタールNB-20F	SPS 66099-12	45
厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料 低温用	ハイボン20デクロ	SPS 66099-12	45
	ハイボン20デクロW		
	エポタールNB-20F		
	エポタールNB-20F 速乾型		
厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	エポタールNB-20F	SPS 66099-12	11
厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗 低温用	エポタールNB-20F	SPS 66099-12	11
	エポタールNB-20F 速乾型		
無溶剤型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン20NS-K	SPS 66099-20	22
超厚膜型エポキシ樹脂塗料	ハイボン90モイスタックA	SPS 66099-19	22
ガラスフレーク塗料	ハイボン90ガラスフレーク	SPS 66099-18	35
水系ポリウレタン樹脂塗料用中塗	水性ハイボン30中塗	SPS 66099-32	16
水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン50上塗	SPS 66099-31	32
亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂系塗料下塗 亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂系塗料下塗 低温用	ハイボン20ZNI(新)	SPS 66099-43	30

※ ハイボン20デクロは淡彩色の場合、検査日数は45日となります。

＜共通注意事項＞

*塗装間隔 H：時間、D：日、M：月を示す。

*その他設計上・施工上の留意事項及び技術的知識に関する事項は、「鋼構造物塗装設計施工指針」2013年12月版を参照して下さい。

*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。

*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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
BSU-1	工 場	素地調整	部分ブラスト (除錆度-2)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66062-3	鉛・クロムフリー-長ばく型エッチングプライマー	ビニレックス120アクチブプライマー エコ	130 (スプレー)	24H~3M	—
		第 2 層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリー-さび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴン エコ※ ¹	170 (スプレー)	2D~1M	—
		第 3 層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリー-さび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴン エコ※ ¹	170 (スプレー)	2D~6M	—
	現 場	第 4 層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	110 (はけ ローラー)	24H~15D	—
		第 5 層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗 エコ	105 (はけ ローラー)	—	—
BSU-2	工 場	素地調整	部分ブラスト (除錆度-2)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66062-3	鉛・クロムフリー-長ばく型エッチングプライマー	ビニレックス120アクチブプライマー エコ	130 (スプレー)	24H~3M	—
		第 2 層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリー-さび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴン エコ※ ¹	170 (スプレー)	2D~1M	—
		第 3 層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリー-さび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴン エコ※ ¹	170 (スプレー)	2D~1M	—
		第 4 層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	140 (スプレー)	24H~15D	—
		第 5 層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗 エコ	130 (スプレー)	—	—
BMU1-2	工 場	素地調整	製品ブラスト (除錆度-1)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66053-8	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	200 (スプレー)	2D~1M	—
		第 2 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※ ²	350 (スプレー)	24H~7D	—
		第 3 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	—

※1 鉛・クロムフリーさび止めペイントとして「超速乾型 PZ ヘルゴンエコ」を使用することもできる。

※2 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

*BMU1-2の第2層は、塗り重ねるポリウレタン樹脂塗料上塗の隠ぺい力不足等の不具合とならないように、上塗りの色選定に際して、適切な色の指定等の配慮が必要となる。

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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
J-2	工 場	素地調整	製品プラスト (除錆度-1)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂シンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	700 (スプレー)	2D~3M	—
		第 2 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	300 (スプレー)	24H~15D	—
		第 3 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	300 (スプレー)	24H~15D	—
		第 4 層	SPS 66099-10	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	160 (スプレー)	24H~15D	—
		第 5 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	—
L-2	工 場	素地調整	製品プラスト (除錆度-1)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66053-8	無機シンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	200 (スプレー)	2D~1M	—
		第 2 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※ ¹	350 (スプレー)	24H~7D	—
		第 3 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※ ¹	350 (スプレー)	24H~7D	—
		第 4 層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン50上塗HB	180 (スプレー)	—	—
		(第 4 層)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂塗料上塗)	(エポタールNB-20F ※ ^{1・2})	(350(スプレー))	—	—
JECO-2	工 場	素地調整	製品プラスト (除錆度-1)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂シンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	700 (スプレー)	2D~3M	—
		第 2 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン30マスチックプライマーK	300 (スプレー)	24H~15D	—
		第 3 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン30マスチックプライマーK	300 (スプレー)	24H~15D	—
		第 4 層	SPS 66099-32	水系ポリウレタン樹脂塗料用中塗	水性ハイボン30中塗	160 (スプレー)	24H~7D	—
		第 5 層	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン50上塗	150 (スプレー)	—	—

※1 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

※2 景観性を考慮しない場合には、上塗り塗料の厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗を厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗に代えてもよい。

塗装区分：箱桁内面等の塗装系（一般外面に塗装系BSU及び塗替えを行わない塗装系BMU1を適用した場合を除く）

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
LN-2	工 場	素地調整	仮組後、さびの発生している部分は部分ブラストによりさび落としを行い、その他の部分は、白さびや付着物等を十分に除去し、その日の内に第1層目を塗装すること。						
		第1層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F*	350 (スプレー)	24H~7D	—	
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F*	350 (スプレー)	24H~7D	—	
		第3層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	エポタール NB-20F*	350 (スプレー)	—	—	

※ 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

*加工工程上、無機ジンクリッチプライマーを塗装した鋼板(ショップ鋼板)を用いている。このため、表面に白さびが発生することがある。この場合には、白さびを十分に除去する。

塗装区分：添接部表面（箱型・箱桁部材内面を除く）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
BSU-3	工 場	素地調整	部分ブラスト(除錆度-2)				3H以内	
		第 1 層	SPS 66062-3	鉛・クロムフリー長ばく型エッチングプライマー	ビニレックス120アクチブプライマー エコ	130 (スプレー)	24H~6M	—
	現 場	第 2 層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140 (は け)	2D~1M	—
		第 3 層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140 (は け)	2D~1M	—
		第 4 層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	110 (は け)	24H~15D	—
		第 5 層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗 エコ	105 (は け)	—	—

※ 鉛・クロムフリーさび止めペイントとして「超速乾型PZヘルゴンエコ」を使用することもできる。

塗装区分：添接部表面（箱型・箱桁部材内面を除く）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	
J-3	工 場	素地調整	製品ブラスト(除錆度-1)					3H以内	
		第1層 (添接板表面)	SPS 66053-9	厚膜型無機ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700(スプレー)	12M以内	—	
	現 場	素地調整 添接板 表面板 ボルト・ナット・平座金	添接板に赤さびが発生した部分は、手・動力工具を用いて素地調整(除錆度-3)を行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
			ボルト・ナット・平座金部は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落としを行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
		第2層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ)	24H~15D	—	
		第3層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ)	24H~15D	—	
		第4層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ)	24H~15D	—	
		第5層	SPS 66099-10	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	130(はけ)	(24H~15D)	—	
		第6層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110(はけ)	—	—	

塗装区分：添接部表面（箱型・箱桁部材内面を除く）塗装系／ π 型桁やトラス箱型部材内の添接部表面の塗装系

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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
BMU1-3	工 場	素地調整	製品ブラスト（除錆度－1）					3H以内	
		第1層 (添接板表面)	SPS 66053-9	厚膜型無機ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	12M 以内	－	
	現 場	素地調整 添接板 表面板 ボルト・ナット 平座金	添接板に赤さびが発生した部分は、手・動力工具を用いて素地調整（除錆度－3）を行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
			ボルト・ナット・平座金部は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落としを行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200（は け）	24H～7D	－	
		第3層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200（は け）	24H～7D	－	
第4層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110（は け）	－	－			
L-3	工 場	素地調整	製品ブラスト（除錆度－1）					3H以内	
		第1層 (添接板表面)	SPS 66053-9	厚膜型無機ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	12M 以内	－	
	現 場	素地調整 添接板 表面板 ボルト・ナット 平座金	添接板に赤さびが発生した部分は、手・動力工具を用いて素地調整（除錆度－3）を行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
			ボルト・ナット・平座金部は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落としを行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200（は け）	24H～7D	－	
		第3層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200（は け）	24H～7D	－	
		第4層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200（は け）	24H～7D	－	
		第5層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	150（は け）	－	－	
(第5層)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタールNB－20F※1・2)	(200（は け）)	－	－			
JECO-3	工 場	素地調整	製品ブラスト（除錆度－1）					3H以内	
		第1層 (添接板表面)	SPS 66053-9	厚膜型無機ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	12M 以内	－	
	現 場	素地調整 添接板 表面板 ボルト・ナット 平座金	添接板に赤さびが発生した部分は、手・動力工具を用いて素地調整（除錆度－3）を行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
			ボルト・ナット・平座金部は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落としを行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。						
		第2層	SPS 66099-14	厚膜型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	240（は け）	24H～15D	－	
		第3層	SPS 66099-14	厚膜型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	240（は け）	24H～15D	－	
		第4層	SPS 66099-14	厚膜型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	240（は け）	24H～15D	－	
		第5層	SPS 66099-32	水系ポリウレタン樹脂塗料用中塗	水性ハイボン 30 中塗	130（は け）	24H～7D	－	
第6層	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	120（は け）	－	－			

※1 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

※2 景観性を考慮しない場合には、上塗り塗料の厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗を厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗に代えてもよい。

塗装区分：箱型・箱桁部材内の添接部表面の塗装系

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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
WW-3	工 場	素地調整	製品ブラスト（除錆度－1）			3H以内	
		第1層 (添接板表面)	SPS 66053-9	厚膜型無機ジンクリッチペイント ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	12M以内	—
	現 場	素地調整	添接板に赤さびが発生した部分は、手・動力工具を用いて素地調整（除錆度－3）を行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。				
		添接板 表面板 ボルト・ナット・ 平座金	ボルト・ナット・平座金部は締め付けにより傷を生じ、さびが発生した部分は、十分なさび落としを行ない、その日の内に第2層目を塗装すること。				
		第2層	SPS 66099-20	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料 ハイボン 20NS-K*	300（は け）	2D～7D	—
		第3層	SPS 66099-20	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料 ハイボン 20NS-K*	300（は け）	—	—

※無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料は、低温（10℃以下）になると乾燥が遅くなり、作業性が著しく悪くなる。また、高温（30℃以上）になると
可使時間が著しく短くなるので、塗装作業の気温が10～30℃の時期に行うこと。

塗装区分：防錆処理ができないボルト・ナット・平座金を用いた添接部表面の塗装系（BMU1、L、J、JECO）

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
RR-3	現 場	素地調整	架設工事後十分な素地調整（除錆度－3）を行なう。			その日の内	
		第1層	社内規格	専用プライマー ハイボン 20 デクロ	200（は け）	16H～7D	—
		第2層	SPS 66099-19	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 ハイボン 90 モイスタック A	1000（は け）	24H～15D	—
		第3層	SPS 66099-10	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	130（は け）	24H～15D	—
		第4層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗 ハイボン 50 上塗	110（は け）	—	—

*第3層目および第4層目の塗料名には、塗装系Jの場合のものを示した。塗装系BMU1、塗装系Lおよび塗装系JECOでは、それぞれの塗料に合わせる。

塗装区分：上フランジ上面（まくらぎ下用）の耐衝撃性・耐摩耗性が必要な部位の塗装系

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
S-2	工 場	素地調整	製品ブラスト（除錆度－1）			3H以内	
		第1層	社内規格	専用プライマー ハイボン 20 デクロ	300（スプレー）	16H～7D	—
		第2層	SPS 66099-18	ガラスフレーク塗料 ハイボン 90 ガラスフレーク	1200（スプレー）	24H～7D	—
		第3層	SPS 66099-18	ガラスフレーク塗料 ハイボン 90 ガラスフレーク	1200（スプレー）	—	—

塗装区分：桁端部等の塗装系（BMU1、L、J、JECO）

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
R-2	工 場	素地調整	製品ブラスト（除錆度－1）			3H以内	
		第1層	社内規格	専用プライマー ハイボン 20 デクロ	300（スプレー）	16H～7D	—
		第2層	SPS 66099-19	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 ハイボン 90 モイスタック A	1200（スプレー）	24H～15D	—
		第3層	SPS 66099-10	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	160（スプレー）	24H～15D	—
		第4層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗 ハイボン 50 上塗	140（スプレー）	—	—

*第3層目および第4層目の塗料名には、塗装系Jの場合のものを示した。塗装系BMU1、塗装系Lおよび塗装系JECOでは、それぞれの塗料に合わせる。

塗装区分：保護性さびの形成されない場合が多い部位の新設耐候性鋼用塗装系

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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回	
WS1-2	工 場	素地調整	製品プラスト（除錆度－1）				3H以内	
		第 1 層	SPS 66053-8	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	200（スプレー）	2D～1M	－
		第 2 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタールNB-20F＊ ¹	350（スプレー）	24H～7D	－
		第 3 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタールNB-20F＊ ¹	350（スプレー）	24H～7D	－
		第 4 層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	180（スプレー）	－	－
		（第 4 層）	（SPS 66099-12）	（厚膜型変性エポキシ樹脂塗料上塗）	（エポタールNB-20F＊ ^{1・2} ）	（350（スプレー））	－	－

※1 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

※2 景観性を考慮しない場合には、上塗り塗料の厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗を厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗に代えてもよい。

塗装区分：保護性さびの形成されない場合が多い部位の添接部表面の新設耐候性鋼用塗装系

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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
WS1-3 (箱桁内面)	工 場	素地調整	製品プラスト（除錆度－1）						3H以内	
		第 1 層	SPS 66053-9	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	12M以内	－		
	現 場	第 2 層	SPS 66099-20	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20 NS-K※1	300（は け）	24H～7D	－		
		第 3 層	SPS 66099-20	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20 NS-K※1	300（は け）	24H～7D	－		
WS1-3 (TT型桁等)	工 場	素地調整	製品プラスト（除錆度－1）						3H 以内	
		第 1 層	SPS 66053-9	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	12M 以内	－		
	現 場	第 2 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※2	200（は け） （ローラー）	24H～7D	－		
		第 3 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※2	200（は け） （ローラー）	24H～7D	－		
		第 4 層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※2	200（は け） （ローラー）	24H～7D	－		
		第 5 層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	150（は け） （ローラー）	－	－		
		（第 5 層）	（SPS 66099-12）	（厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗）	（エポタールNB-20F※2・3）	（200（は け） （ローラー））	－	－		

※1 無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料は、低温（10℃以下）になると乾燥が遅くなり、作業性が著しく悪くなる。また、高温（30℃以上）になると可使時間が著しく短くなるので、塗装作業の気温が10～30℃の時期に行うこと。

※2 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

※3 景観性を考慮しない場合には、上塗り塗料の厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗を厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗に代えてもよい。

塗装区分：新設溶融亜鉛めっき鋼用保護塗装系

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	
ZP1-2	工 場	素地調整	溶融亜鉛めっき鋼に対して長期に安定した塗膜の付着性を確保するため、リン酸塩処理や軽度のプラスト処理を行った後に第1層目を塗装する。これらの処理が困難な場合には、動力工具を用いて素地調整する。			その日の内		
		第1層	SPS 66099-43	亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 20 ZNⅡ（新）	200（スプレー）	24H～7D	—
		第2層	SPS 66099-10	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	160（スプレー）	24H～15D	—
		第3層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	140（スプレー）	—	—

*第1層の使用量は、スプレー塗装時の標準使用量（ロス分込み）を示す。使用量を超過して塗りつけると付着性が低下し、亜鉛めっき面からののがれを生じる可能性があるため、各層の標準使用量を遵守すること。

*景観性を考慮せず、かつ直射日光が影響しない場合には、厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗としてエポタールNB-20Fを第2層目として標準使用量 240g/㎡ スプレー塗りで塗装し、第3層目を省略してよい。

塗装区分：工場で下塗りまで塗装した場合（現場で中・上塗りを塗装する）の補修塗装 新設時塗装系BSU-1

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
BSU-4	工場	素地調整	塗膜損傷度 X … 動力工具などを用いて素地調整を行う。(除錆度-3)			その日の内	
		第1層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント 速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140(はけ □-ラー)	2D~1M	—
		第2層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント 速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140(はけ □-ラー)	—	—
BSU-4	工場	素地調整	塗膜損傷度 Y … 動力工具などを用いて素地調整を行う。(除錆度-3) 塗膜損傷度 Z … ペーパーがけを行う。			その日の内	
		第1層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント 速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140(はけ □-ラー)	—	—

※ 鉛・クロムフリーさび止めペイントとして「超速乾型PZヘルゴンエコ」を使用することもできる。

塗装区分：工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装 新設時塗装系BSU-2

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
BSU-5	工場	素地調整	塗膜損傷度 X … 動力工具などを用いて素地調整を行う。(除錆度-3)			その日の内	
		第1層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント 速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140(はけ □-ラー)	2D~1M	—
		第2層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント 速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140(はけ □-ラー)	2D~1M	—
		第3層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗 CR ペイント中塗 エコ	110(はけ □-ラー)	24H~15D	—
		第4層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗 CR ペイント上塗 エコ	105(はけ □-ラー)	—	—
BSU-5	工場	素地調整	塗膜損傷度 Y … 動力工具などを用いて素地調整を行う。(除錆度-3) 塗膜損傷度 Z … ペーパーがけを行う。			その日の内	
		第1層	SPS 66053-13	鉛・クロムフリーさび止めペイント 速乾 PZ ヘルゴン エコ*	140(はけ □-ラー)	2D~1M	—
		第2層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗 CR ペイント中塗 エコ	110(はけ □-ラー)	24H~15D	—
		第3層	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗 CR ペイント上塗 エコ	105(はけ □-ラー)	—	—

※ 鉛・クロムフリーさび止めペイントとして「超速乾型PZヘルゴンエコ」を使用することもできる。

塗装区分：工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装 新設時塗装系BMU1-2

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
BMU1-5	工場	素地調整	塗膜損傷度 X … 動力工具などを用いて素地調整を行う。(除錆度-3)			その日の内	
		第1層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ゾクリッチペイント ニッペジンキー 8000HB	300(はけ □-ラー)	2D~3M	—
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料 エポタール NB-20F*	200(はけ □-ラー)	24H~7D	—
		第3層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料 エポタール NB-20F*	200(はけ □-ラー)	24H~7D	—
		第4層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗 ハイボン 50 上塗	110(はけ □-ラー)	—	—
BMU1-5	工場	素地調整	塗膜損傷度 Y … 動力工具などを用いて素地調整を行う。(除錆度-3)			その日の内	
		第1層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料 エポタール NB-20F*	200(はけ □-ラー)	24H~7D	—
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料 エポタール NB-20F*	200(はけ □-ラー)	24H~7D	—
		第3層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗 ハイボン 50 上塗	110(はけ □-ラー)	—	—
BMU1-5	工場	素地調整	塗膜損傷度 Z … ペーパーがけを行う。			その日の内	
		第1層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料 エポタール NB-20F*	200(はけ □-ラー)	24H~7D	—
		第2層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗 ハイボン 50 上塗	110(はけ □-ラー)	—	—

※ 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

塗装区分：工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装 新設時塗装系L-2

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
L-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 X … 動力工具などを用いて素地調整を行なう。(除錆度－3)				その日の内	
		第1層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	2D～3M	－
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	24H～7D	－
		第3層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	24H～7D	－
		第4層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	24H～7D	－
		第5層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB※2	150 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	－	－
L-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Y … 動力工具などを用いて素地調整を行なう。(除錆度－3)				その日の内	
		第1層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	24H～7D	－
		第2層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	24H～7D	－
		第3層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB※2	150 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	－	－
L-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Z … ペーパーがけを行なう。				その日の内	
		第1層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	エポタール NB-20F※1	200 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	24H～7D	－
		第2層	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB※2	150 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}\right)$	－	－

※1 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合には同・低温用を用いる。

※2 景観性を考慮せず、かつ直射日光が影響しない場合には、厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗としてエポタールNB-20Fを、上塗りとして標準使用量 200g/㎡ はけ・ローラー塗りで塗装してよい。

塗装区分：工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装 新設時塗装系J-2

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	
J-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 X … 動力工具などを用いて素地調整を行なう。(除錆度-3)				その日の内	
		第 1 層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	1H~7D	—
		第 2 層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	2D~3M	—
		第 3 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 4 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 5 層	SPS 66099-10	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	130 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 6 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	—	—
J-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Y … 動力工具などを用いて素地調整を行なう。(除錆度-3)				その日の内	
		第 1 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 2 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 3 層	SPS 66099-10	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	130 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 4 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	—	—
J-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Z … ペーパーがけを行なう。				その日の内	
		第 1 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 2 層	SPS 66099-10	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	130 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	24H~15D	—
		第 3 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110 $\left(\frac{\text{は}}{\text{ローラー}}$	—	—

*J-5で厚膜型エポキシ樹脂ジンクリッチペイントを2回塗り重ねる場合の塗装間隔は、1H~7D（一日に2回塗っても良い）とする。

塗装区分：工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装系 新設時塗装系 JECO-2

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	
JECO-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 X … 動力工具などを用いて素地調整を行なう。(除錆度－3)				その日の内	
		第 1 層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂シンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300(はけ □-ラー)	1H～7D	－
		第 2 層	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂シンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300(はけ □-ラー)	2D～3M	－
		第 3 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 4 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 5 層	SPS 66099-32	水系ポリウレタン樹脂塗料用中塗	水性ハイボン 30 中塗	130(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 6 層	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	120(はけ □-ラー)	－	－
JECO-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Y … 動力工具などを用いて素地調整を行なう。(除錆度－3)				その日の内	
		第 1 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 2 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 3 層	SPS 66099-32	水系ポリウレタン樹脂塗料用中塗	水性ハイボン 30 中塗	130(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 4 層	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	120(はけ □-ラー)	－	－
JECO-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Z … ペーパーがけを行なう。				その日の内	
		第 1 層	SPS 66099-14	厚膜型エポキシ樹脂系塗料下塗	ハイボン 30 マスチックプライマーK	240(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 2 層	SPS 66099-32	水系ポリウレタン樹脂塗料用中塗	水性ハイボン 30 中塗	130(はけ □-ラー)	24H～15D	－
		第 3 層	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	120(はけ □-ラー)	－	－

* JECO-5で厚膜型エポキシ樹脂シンクリッチペイントを2回塗り重ねる場合の塗装間隔は、1H~7D（一日に2回塗っても良い）とする。

塗装区分：工場で上塗りまで塗装した場合（全工場塗装）の補修塗装系 新設時塗装系 ZP1-2

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
ZP1-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 X … プラスト処理（除錆度-2）を行うこと。 プラスト処理ができない場合には、動力工具や手工具を用いて十分面あらしを行うこと。 塗膜損傷度 Y … 動力工具や手工具を用いて十分面あらしを行うこと。						3H以内	
		第 1 層	SPS 66099-43	亜鉛めっき面用変性エポキシ樹脂系塗料下塗		ハイボン 20 ZNⅡ（新）	200（はけ □-ラー）	24H～7D	—	
		第 2 層	SPS 66099-10	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	130（はけ □-ラー）	24H～15D	—	
		第 3 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗		ハイボン 50 上塗	110（はけ □-ラー）	—	—	
ZP1-5	工 場	素地調整	塗膜損傷度 Z … 動力工具や手工具を用いて十分面あらしを行うこと。						その日の内	
		第 1 層	SPS 66099-10	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	130（はけ □-ラー）	24H～15D	—	
		第 2 層	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗		ハイボン 50 上塗	110（はけ □-ラー）	—	—	

塗装区分：添接部（接触面）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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
	工 場	素地調整	製品プラスト（除錆度－1）				
		第 1 層	SPS 66053-9	厚膜型無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	700（スプレー）	－

* 塗膜厚許容値は、60~90μm とする。

* 高力ボルト摩擦接合継手のすべり試験で、すべり係数値 0.4 以上であることが確認されたものを使用すること。

< 共通注意事項 >

- * 塗装間隔 H：時間、D：日、M：月を示す。
- * その他設計上・施工上の留意事項及び技術的知識に関する事項は、「2013年12月版 鋼構造物塗装設計施工指針」を参照して下さい。
- * 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。
- * 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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
BMU1-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレンー4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上						その日の内	
		第1層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	ー		
		第2層 (全面)	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110(はけローラー)	ー	ー		
BMU1-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレンー4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上						その日の内	
		第1層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	ー		
		第2層 (全面)	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	ー	ー		
BMU1-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度ー3以上 【プラスト】 除錆度ー2以上(一般環境) 除錆度ー1以上(腐食性環境)						その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	ー		
		第2層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	ー		
		第3層 (全面)	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110(はけローラー)	ー	ー		
BMU1-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度ー3以上 【プラスト】 除錆度ー2以上(一般環境) 除錆度ー1以上(腐食性環境)						その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	ー		
		第2層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	ー		
		第3層 (全面)	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	ー	ー		

- * 塗り重ねるポリウレタン樹脂塗料上塗の隠ぺい力不足等の不具合とならないように、上塗りの色選定に際して、その前に塗る厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料について、適切な色の指定等の配慮が必要となる
- * 塗装系 BMU1-7 は、全面塗替え時の塗装系を示すが、全層を補修塗りとする部分塗替えとしても適用できる。この場合には、塗装系 BMU1-6 とする。

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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
BMU2-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレン-4 【手・動力工具】 除錆度－3以上				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H～7D	－
		第2層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	110(はけローラー)	24H～15D	－
		第3層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗 エコ	105(はけローラー)	－	－
BMU2-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレン-4 【手・動力工具】 除錆度－3以上				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第2層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	140 (スプレー)	24H～15D	－
		第3層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント上塗 エコ	130 (スプレー)	－	－
BMU2-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度－3以上 【ブラスト】 除錆度－2以上(一般環境) 除錆度－1以上(腐食性環境)				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H～7D	－
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H～4D	－
		第3層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	110(はけローラー)	24H～15D	－
		第4層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗 エコ	105(はけローラー)	－	－
BMU2-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度－3以上 【ブラスト】 除錆度－2以上(一般環境) 除錆度－1以上(腐食性環境)				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～4D	－
		第3層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗 エコ	140 (スプレー)	24H～15D	－
		第3層 (全面)	SPS 66033-4	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗 エコ	130 (スプレー)	－	－

*塗り重ねるポリウレタン樹脂塗料上塗の隠ぺい力不足等の不具合とならないように、上塗りの色選定に際して、その前に塗る厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料について、適切な色の指定等の配慮が必要となる。

*塗装系 BMU2-7 は、全面塗替え時の塗装系を示すが、全層を補修塗りとする部分塗替えとしても適用できる。この場合には、塗装系 BMU2-6 とする。

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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
G-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレン-4 【手・動力工具】 除錆度-3以上				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—
		第4層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	エポタール NB-20F	200(はけローラー)	—	—
G-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレン-4 【手・動力工具】 除錆度-3以上				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—
		第4層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	エポタール NB-20F	240 (スプレー)	—	—
G-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレン-2,3 【手・動力工具】 除錆度-3以上 【ブラスト】 除錆度-2以上(一般環境) 除錆度-1以上(腐食性環境)				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—
		第2層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—
		第4層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	エポタール NB-20F	200(はけローラー)	—	—
G-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレン-2,3 【手・動力工具】 除錆度-3以上 【ブラスト】 除錆度-2以上(一般環境) 除錆度-1以上(腐食性環境)				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—
		第2層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—
		第4層	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗	エポタール NB-20F	240 (スプレー)	—	—

* 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料仕上げは、塗装直後の白化や早期のチョーキングが生じるので、高い景観性（光沢と色の保持）は期待できない。

* 塗装系 G-7 は、全面塗替え時の塗装系を示すが、全層を補修塗りとする部分塗替えとしても適用できる。この場合には、塗装系 G-6 とする。

* 厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温 10℃ 以下で塗装する場合は、同・低温用を用いる。

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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
T-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレン-4 【手・動力工具】 除錆度-3以上					その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—	
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	150(はけローラー)	—	—	
T-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレン-4 【手・動力工具】 除錆度-3以上					その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	180 (スプレー)	—	—	
T-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレン-2,3 【手・動力工具】 除錆度-3以上 【ブラスト】 除錆度-2以上(一般環境) 除錆度-1以上(腐食性環境)					その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—	
		第2層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200(はけローラー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	150(はけローラー)	—	—	
T-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレン-2,3 【手・動力工具】 除錆度-3以上 【ブラスト】 除錆度-2以上(一般環境) 除錆度-1以上(腐食性環境)					その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第2層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	180 (スプレー)	—	—	

*厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料仕上げは、塗装直後の白化や早期のチョーキングが生じるので、高い景観性（光沢と色の保持）は期待できない。

*厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料を気温10℃以下で塗装する場合は、同・低温用を用いる。

*塗装系T-7は、全面塗替え時の塗装系を示すが、全層を補修塗りとする部分塗替えとしても適用できる。この場合には、塗装系T-6とする。

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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
J-6 (はけローラー)	現 場	素地調整	部分ケレン 【プラスト使用】 除錆度－2以上							3H以内	
		第 1 層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけローラー)	1H～7D	－			
		第 2 層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけローラー)	2D～1M	－			
		第 3 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－			
		第 4 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－			
		第 5 層 (補修)	SPS 66099-10	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	130 (はけローラー)	24H～15D	－			
		第 6 層 (補修)	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	110 (はけローラー)	－	－			
J-6 (スプレー)	現 場	素地調整	部分ケレン 【プラスト使用】 除錆度－2以上							3H以内	
		第 1 層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	700 (スプレー)	2D～1M	－			
		第 2 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－			
		第 3 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－			
		第 4 層 (補修)	SPS 66099-10	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	160 (スプレー)	24H～15D	－			
		第 5 層 (補修)	SPS 66099-11	ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	－	－			
L-6 (はけローラー)	現 場	素地調整	部分ケレン 【プラスト使用】 除錆度－2以上							3H以内	
		第 1 層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけローラー)	2D～1M	－			
		第 2 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－			
		第 3 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－			
		第 4 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－			
		第 5 層 (補修)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	150 (はけローラー)	－	－			
		(第 5 層) (補修)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタール NB-20F※)	(200 (はけローラー))	－	－			
L-6 (スプレー)	現 場	素地調整	部分ケレン 【プラスト使用】 除錆度－2以上							3H以内	
		第 1 層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	350 (スプレー)	2D～1M	－			
		第 2 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－			
		第 3 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－			
		第 4 層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－			
		第 5 層 (補修)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗 HB	180 (スプレー)	－	－			
		(第 5 層) (補修)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタール NB-20F※)	(240(スプレー))	－	－			

※旧塗膜が厚膜型変性エポキシ樹脂塗料上塗仕上げの場合は、第5層目を厚膜型変性エポキシ樹脂塗料上塗として「エポタール NB-20F」を使用すること。

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)	塗り重ね 塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
ECO1-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度ー3以上 【ブラスト】 除錆度ー2以上（一般環境） 除錆度ー1以上（腐食性環境）					その日の内	
			替ケレンー4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上						
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H~7D	—	
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-32	水系エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 30 中塗	220 (はけローラー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	120 (はけローラー)	—	—	
ECO1-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度ー3以上 【ブラスト】 除錆度ー2以上（一般環境） 除錆度ー1以上（腐食性環境）					その日の内	
			替ケレンー4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上						
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-32	水系エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 30 中塗	260 (スプレー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	150 (スプレー)	—	—	
ECO2-7 (はけローラー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度ー3以上 【ブラスト】 除錆度ー2以上（一般環境） 除錆度ー1以上（腐食性環境）					その日の内	
			替ケレンー4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上						
		第1層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	500 (はけローラー)	2D~1M	—	
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-32	水系エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 30 中塗	220 (はけローラー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	120 (はけローラー)	—	—	
ECO2-7 (スプレー)	現 場	素地調整	替ケレンー2、3 【手・動力工具】 除錆度ー3以上 【ブラスト】 除錆度ー2以上（一般環境） 除錆度ー1以上（腐食性環境）					その日の内	
			替ケレンー4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上						
		第1層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	700 (スプレー)	2D~1M	—	
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H~7D	—	
		第3層 (全面)	SPS 66099-32	水系エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 30 中塗	260 (スプレー)	24H~7D	—	
		第4層 (全面)	SPS 66099-31	水系ポリウレタン樹脂塗料上塗	水性ハイボン 50 上塗	150 (スプレー)	—	—	

* 塗装系 ECO1-7 は、全面塗り替え時の塗装系を示すが、全層を補修塗りとする部分塗り替えとしても適用できる。この場合には、塗装系 ECO1-6 とする。

* 塗装系 ECO2-7 は、全面塗り替え時の塗装系を示すが、全層を補修塗りとする部分塗り替えとしても適用できる。この場合には、塗装系 ECO2-6 とする。

塗装区分：箱桁内面等の塗装系

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/㎡/回)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
W-7	現 場	素地調整	替ケレンー1、2、3、4 【手・動力工具】 除錆度ー3以上				その日の内	
		第1層 (全面)	SPS 66099-20	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K*	300(はけ ローラー)	2D~7D	—
		第2層 (全面)	SPS 66099-20	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K*	300(はけ ローラー)	—	—

※ 無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料は、低温（10℃以下）になると乾燥が遅くなり、作業性が著しく悪くなる。また、高温（30℃以上）になると可使時間が著しく短くなるので、塗装作業場の気温が10℃～30℃の時期に行うこと。

塗装区分：部分塗り替えの塗装系（まくらぎ下用）

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
S-6	現 場	素地調整	旧塗膜を完全に除去し、除錆度－3で完全にさびを除去すること。				その日の内	
		第1層	社内規格	専用プライマー	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	16H～7D	－
		第2層	SPS 66099-18	ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	1050 (は け)	24H～7D	－
		第3層	SPS 66099-18	ガラスフレーク塗料	ハイボン 90 ガラスフレーク	1050 (は け)	－	－

塗装区分：桁端部等の部分塗り替え用塗装系

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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回	
R-6	現 場	素地調整	旧塗膜を完全に除去し、除錆度－3で完全にさびを除去すること。				その日の内	
		第 1 層	社内規格	専用プライマー	ハイボン 20 デクロ	200 (は け)	16H～7D	－
		第 2 層	SPS 66099-19	超厚膜型エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	1000 (は け)	24H～15D	－
		(第3層)	社内規格	(一般外面用塗装系の上塗り塗料)	(ハイボン 50 上塗)	110 (は け)	－	－
		(第3層)	社内規格	(一般外面用塗装系の上塗り塗料)	(ハイボン 50 上塗HB)	150 (は け)	－	－
		(第3層)	社内規格	(一般外面用塗装系の上塗り塗料)	(エポタールNB-20F)	200 (は け)	－	－
		(第3層)	社内規格	(一般外面用塗装系の上塗り塗料)	(水性ハイボン 50 上塗)	120 (は け)	－	－

* 高い景観性を求める場合には、第3層に一般外面の塗装作業での上塗り塗料の塗装を適用すること。

塗装区分：劣化溶融亜鉛めっき面用保護塗装系

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
ZP-7	現 場	素地調整	替ケレンー4 粉化物、汚れを除去する。わずかに生じているさび部や素地に達するわれ部は鋼素地を出す。 素地に達しないわれ、はがれ、ふくれ部は、異状を生じた塗膜部分を除去する。							
		第 1 層	SPS 66099-41	劣化亜鉛面用厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料下塗		—	190(はけ ローラー)	24H～7D	—	
		第 2 層	SPS 66099-42	劣化亜鉛面用厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗		—	150(はけ ローラー)	—	—	

* 腐食亜鉛上の塗装となるため、塗膜厚みの測定結果が信頼できない。このため、塗膜厚みでの施工管理は不可能であり、塗料使用量での施工管理となる。

塗装区分：劣化耐候性鋼用の塗装系

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
WS1-6 (はけローラー)	現 場	素地調整	【ブラスト】除錆度－1				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけローラー)	2D～1M	－
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－
		第3層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－
		第4層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－
		第5層 (補修)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB	150 (はけローラー)	－	－
		(第5層) (補修)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタール NB-20F*)	(200 (はけローラー))	－	－
WS1-6 (スプレー)	現 場	素地調整	【ブラスト】除錆度－1				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66053-11	厚膜型エポキシ樹脂ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	350 (スプレー)	2D～1M	－
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第3層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第4層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第5層 (補修)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB	180 (スプレー)	－	－
		(第5層) (補修)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタール NB-20F*)	(240(スプレー))	－	－
WS2-6 (はけローラー)	現 場	素地調整	【手・動力工具】除錆度－1程度				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－
		第3層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	200 (はけローラー)	24H～7D	－
		第4層 (補修)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB	150 (はけローラー)	－	－
		(第4層) (補修)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタール NB-20F*)	(200 (はけローラー))	－	－
WS2-6 (スプレー)	現 場	素地調整	【手・動力工具】除錆度－1程度				その日の内	
		第1層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第2層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第3層 (補修)	SPS 66099-12	厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	24H～7D	－
		第4層 (補修)	SPS 66099-21	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗	ハイボン 50 上塗HB	180 (スプレー)	－	－
		(第4層) (補修)	(SPS 66099-12)	(厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗)	(エポタール NB-20F*)	(240(スプレー))	－	－

*景観性を考慮しない場合には上塗り塗料を厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料上塗として「エポタールNB-20F」を塗装しても良い。

*ブラスト工法で、飛散防止のための養生を採用し、スプレー塗りが可能な場合には、スプレー塗りを行なっても良い。

*塗装鋼製鋼構造物の塗装系L-6と同様の塗装仕様であるが、耐候性鋼では異常腐食箇所のみに適用される部分塗装となるなど、塗装鋼と同じ塗装系記号を用いることで混乱を生じるので、異なる塗装系記号とした。