

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

規格 No. 一覧



規格 No.一覧

日本ペイント品名	JIS	便 覧 (平成26年)	日本 高速道路 NEXCO	首都高 SDK	名古屋 NES	阪 神 HDK	福 岡 北九州 FKD	本四 HBS	鉄道総研 SPS
ビニレックス120アクチブプライマーエコ	K 5633 2種	○*						JIS	
速乾PZヘルゴンエコ	K 5674 1種	○*							66053-13
超速乾型PZヘルゴンエコ	K 5674 1種	○*							66053-13
CRペイント中塗エコ	K 5516 2種	○*							66033-4
CRペイント上塗エコ	K 5516 2種	○*							66033-4
ニッペジンキー1000P	K 5552 1種	○*	P-02	P-401	JIS	P-01	P-01	K 5611	66053-8
ニッペジンキー1000QC-H		○	P-05	P-411		P-16	P-02	K 5603 K 5617	66053-9
ニッペジンキー1000GU	K 5553 1種	○*	P-05	P-411	JIS	P-16	P-02	K 5603 K 5617	66053-9
ニッペジンキー8000HB	K 5553 2種	○*	P-06	(P-412)	JIS	P-03	P-03	K 5605	66053-11
ニッペジンキー8000ファインHB	K 5553 2種	○*	P-06	(P-412)	JIS	P-03	P-03	K 5605	
水性ジンキー8000HB(新)				W-512					
エポタールNB-20F		○	P-11	P-415	P-205	P-10	P-11	K 5618	66099-12
ハイボン20デクロ	K 5551 C種	○*	P-08	(P-414)	P-117	P-15	P-15	K 5627	66099-12
ハイボン20デクロW		○	P-08	(P-414)	P-117	P-15	P-15	K 5627	66099-12
ハイボン20ファイン	K 5551 C種	○*	P-08	(P-414)	P-117	P-15	P-22	K 5627	
水性ハイボン20				W-513					
ハイボン20ミストコート用下塗		○	P-07	P-413		P-04	P-04	K 5606	66099-14
ハイボン20P-HB		○	P-25	P-417	P-104	P-04	P-04		
ハイボン20NS-K (一般用/低温用)		○	P-12	P-416	P-206	P-14		K 5623	66099-20
ハイボン20ZN II(新)		○	P-27	(P-442)	P-302	P-12	P-20	K 5626	66099-43
ハイボン30マスチックプライマーA								K 5619	
ハイボン30マスチックプライマーK	K 5551 A種/B種	○*	P-07	(P-413)	P-104			K 5606	66099-14
ハイボン30マスチック中塗K	K 5659 A種		P-20		JIS			K 5624	66099-10
ハイボン30マスチック中塗 柔軟型								K 5628	
ハイボン30ファイン中塗	K 5659 A種		P-20		JIS			K 5624	
ハイボン30ファイン中塗U	K 5659 A種		P-20		JIS				
水性ハイボン30中塗				W-522					66099-30 66099-32
ハイボン50上塗	K 5659 A種		P-20		JIS				66099-11
ハイボン50上塗HB				(P-432)					66099-21
ハイボン50ファイン	K 5659 A種		P-20		JIS				
ハイボン50ファインHB				(P-432)					

注 1) 各規格は2020年5月現在の情報に基づき記載しています。

2) ○*印および○印は規格はありますが、塗料規格No.がありません。

3) ○*印はJIS規格が適用できます。

4) SDK規格欄の括弧つき番号は、「首都高速道路(株)発行 鋼橋塗装設計施工要領(平成29年8月版)」の規格で合格しているものです。

規格 No.一覧

日本ペイント品名	JIS	便 覧 (平成26年)	日本 高速道路 NEXCO	首都高 SDK	名古屋 NES	阪 神 HDK	福 岡 北九州 FKD	本四 HBS	鉄道総研 SPS
水性ハイボン50上塗				W-531					66099-31
デュフロン100上塗 柔軟型								K 5628	
デュフロン100中塗K	K 5659 A種	○*	P-21	P-423	JIS	P-17	P-16	K 5624	
デュフロン100ファイン中塗	K 5659 A種	○*	P-21	P-423	JIS	P-17	P-23	K 5624	
デュフロン100ファイン中塗U	K 5659 A種	○*	P-21	P-423	JIS	P-17	P-23		
水性デュフロン100中塗				W-522					
デュフロン100フレッシュII	K 5659 A種	○	P-21	P-434	JIS	P-17	P-17	K 5625	
デュフロン100ファイン	K 5659 A種	○*	P-21	P-434	JIS	P-17	P-24	K 5625	
デュフロン100ニューファイン	K 5659 A種	○*	P-21		JIS	P-17		K 5625	
デュフロン100ファインスーパーHBS								K 5630	
水性デュフロン100上塗				W-534					
ハイボン90モイスタックA		○	P-13	(P-418)	P-303	P-18	P-19	K 5620	66099-19
ハイボン90モイスタックA NEXCO用およびW NEXCO用			P-26						
ハイボン90ファイン		○	P-13	(P-418)	P-303	P-18	P-25	K 5620	
ハイボン90ガラスフレーク					P-301			K 5622	66099-18

注 1) 各規格は2020年5月現在の情報に基づき記載しています。

2) ○* 印および○印は規格はありますが、塗料規格No.がありません。

3) ○* 印は J I S 規格が適用できます。

4) SDK規格欄の括弧つき番号は、「首都高速道路(株)発行 鋼橋塗装設計施工要領(平成29年8月版)」の規格で合格しているものです。

規格色相一覧

■(公社)日本道路協会 鋼道路橋防食便覧(平成26年3月)

2.2.2 塗料 (7)上塗り塗料 制限色の例 (付図－Ⅱ.8.1)

G08-50V	G08-45V	G09-70T	G09-60V	G09-50T	G09-50X
G12-70T	G12-60X	G12-50V	G15-70V	G15-65X	G15-60V
G17-70X	G19-75X	G19-70V	G22-80V	G22-80X	G25-80P
G25-80W	G27-85V	G29-85P	G29-80V	G29-70T	G32-80P
G32-70T	G35-80T	G35-70V	G37-80L	G37-60T	G39-60V

■NEXCO(東日本・中日本・西日本)高速道路株式会社 構造物施工管理要領(令和元年7月)

3-8-7 塗料の色

外面仕上げ色

色合い	色番号				塗料の 色系統	品質規格検査 を行う対象色
	使用実績の多いもの		使用実績のあるもの			
	上塗り塗料	中塗り塗料	上塗り塗料	中塗り塗料		
赤色	K05-40V	K05-50V	—	—	赤系	赤色
青色	K69-50T	K69-70L	K75-30P	K69-50T	青系	青色で 代表する
緑色	—	—	K45-70P	K39-80H		
うす緑色	K32-70T	K37-80L	K52-60L	K49-70H	中彩A	青色で 代表する
	K42-50L	K39-80H	K45-60H	K42-70D	中彩B	
	K39-60L	K39-80H	K35-70H	K35-80D		
	K35-90B	K45-90A	—	—		
ライドグレー	KN-75	KN-90	—	—	淡彩	うす黄色で 代表する
うす黄色	K22-85H	K22-85F	K27-85H	K32-90D		
アイボリー	K22-85D	K22-85F	—	—		

※上記色以外を採用する場合は、中塗り塗料は上塗り塗料と同系統とし、上塗り塗料と識別できる程度の明度差をつける。
※伸縮装置に用いる塗装の色は、路面に近い色(濃いグレー色または茶色)とする。

内面仕上げ色

色合い	色番号	
	標準	
	第2層	第1層
変性エポキシ樹脂塗料内面用 無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	KN85	KN70

※上記色以外を採用する場合は、中塗り塗料は上塗り塗料と同系統とし、
上塗り塗料と識別できる程度の明度差をつける。

規格色相一覧

■首都高速道路株式会社 高架橋路線配色設計要領(平成24年4月) 2.1 路線配色

図-2.1.2 基本配色

名称	対象	日塗工	マンセル値
スタンダードニュートラル	桁	25-65A	5Y6.5/0.5
	橋脚	25-80A	5Y8/0.5
	遮音壁	N-85	N8.5
スタンダードベージュ・ライト	桁	19-65B	10YR6.5/1
	橋脚	19-85A	10YR8.5/0.5
	遮音壁	22-80B	2.5Y8/1
		19-85A	10YR8.5/0.5
ウォーターサイドブルー	桁	65-70B	5B7/1
	橋脚	25-80A	5Y8/0.5
	遮音壁	N-85	N8.5
		N-80	N8

※スタンダードベージュ・ライトにおける遮音壁外装板は、特注色が採用できる場合は基本配色に示す10YR8.5/0.5を採用する。

図-2.1.3 補助配色

名称	対象	日塗工	マンセル値
モダンホワイト	桁	25-90A	5Y9/0.5
	橋脚	25-90A	5Y9/0.5
		22-70B	2.5Y7/1.0
	遮音壁	N-90	N9
スタンダードベージュ・ダーク	桁	19-40B	10YR4/1
	橋脚	19-70C	10YR7/1.5
	遮音壁	22-80B	2.5Y8/1
		19-75B	10YR7.5/1
ネイチャーサイドグリーン	桁	45-30B	5G3/1
	橋脚	25-75A	5Y7.5/0.5
	遮音壁	N-80	N8

※スタンダードベージュ・ダークにおける遮音壁外装板は、特注色が採用できる場合は補助配色に示す10YR7.5/1を採用する。

図-2.1.4 横浜地区の配色

名称	対象	日塗工	マンセル値
シェードベージュ	外桁外面	25-70C	5Y7/1.5
	外桁内面・中桁		
	橋脚		
シェードベージュ&シルキーホワイト	外桁外面	シルキーホワイト	2.5Y9.3/0.5
	外桁内面・中桁	25-70C	5Y7/1.5
	橋脚	25-70C	5Y7/1.5
シルキーホワイト	外桁外面	シルキーホワイト	2.5Y9.3/0.5
	外桁内面・中桁		
	橋脚		

規格色相一覧

■首都高速道路株式会社 高架橋路線配色設計要領(平成24年4月)

2.2 高欄および中央分離帯の色彩の考え方

遮音壁がない場合は、高欄の外側を橋脚塗装色と同色とし、高欄の内側はコンクリート色で塗装する。
また、中央分離帯は、汚れが目立ちにくいコンクリート色を基本とする。

名称	対象	日塗工	マンセル値
コンクリート色	桁	25-80A	5Y8/0.5

2.3 部分的な塗り替え時の考え方

部分的な補修塗装工事においては、下記の事項を基本に補修箇所が目立たないように配慮する。

- 1) タッチアップは周辺の色に合わせる
- 2) 部材を塗装する場合には、2.1の路線配色を適用する

2.4 異なる配色の切り替え点の考え方

異なる配色の切り替え点においては、高架橋の構造が変化する箇所では路線色を切り替えることを基本とし、できるだけ違和感のない接続とする。

4.2 既存路線における色彩計画の事例

事例	対象	日塗工	マンセル値
① 首都高速6号向島線	桁	65-70B	5B7/1
	橋脚	25-80A	5Y8/0.5
	遮音壁	N-85	N8.5
		N-80	N8
② 首都高速1号羽田線 鈴ヶ森入り口	桁側面	35-40B	5GY4/1
	その他	35-65A	5GY6.5/0.5
③ 埼玉新都心線 見沼高架橋	桁	—	5.0G2.5/3.0
	桁(内面)		5.0G7.5/1.0
	床版下面		5.0G7.5/1.0
	遮音壁		2.5Y8.0/1.0
④ 6号向島線 鎧橋付近	桁	19-65B	10YR6.5/1
	橋脚	19-85A	10YR8.5/0.5
⑤ 長大橋	レインボーブリッジ		白(N9.0)
	横浜ベイブリッジ		純白(N9.5)
	鶴見つばさ橋		純白(N9.5)

■首都高速道路株式会社 鋼橋塗装設計施工要領(2019年7月)

1.3.2 一般内面の塗装（箱桁内面および橋脚内面）

塗装名	第1層	第2層
一般内面 (AF-D塗装系) (変性エポキシ樹脂塗料内面用)	N7.0	N8.5

※フィンガージョイントのフェイスプレートの着色はN7.0としてよい。

規格色相一覧

名古屋高速道路公社 塗装設計施工基準(平成22年1月)

2.5 塗色

① 鋼桁

	色見本番号	マンセル記号
中塗	E45-70D近似色	5G7/2
上塗	C-1スプルースグリーン(NES)	5G6/4.5

② 鋼桁(特定区間)

	色見本番号	マンセル記号
中塗	EN-90	N-9
上塗	C-2スプルースホワイト(NES)	10GY9/1近似色(白塗工R9-441)

③ 鋼脚、鋼製高欄、高欄地覆、高欄用鋼製型枠

	色見本番号	マンセル記号
中塗	EN-90	N-9
上塗	EN-70	N-7

④ 鋼脚(重交通区間 例、国道23号・1号等)

	色見本番号	マンセル記号
中塗	EN-90	N-9
上塗	EN-60	N-6

⑤ 下部工(コンクリート橋脚等)

	色見本番号	マンセル記号
中塗	EN-90	N-9
上塗	EN-70	N-7

⑥ 防音壁

	色見本番号	マンセル記号
塗色	EN-90	N-9

⑦ 上部工(鋼桁)に取付く排水施設等の塗色

上部工と同色のNES C-1(スプルースグリーン)とする。

⑧ 鋼脚、桁内面

	色見本番号	マンセル記号
1層目	白またはホワイト	N-9.5
2層目	E22-85H	2.5Y8.5/4

規格色相一覧

■阪神高速道路株式会社 土木工事共通仕様書(2019年7月)

2.8.2 塗色

種別	部位	大阪地区	兵庫地区
鋼桁	中塗	2.5G7/2	7.5BG7/2
	上塗	10GY6.5/3	10BG6/4
鋼製橋脚 及び高欄	中塗	N-9.5	5B9/1
	上塗	N-8.5	2.5B8/2
床版補強 鋼板	中塗	N-6 淡目	N-6 淡目
	上塗	N-6	N-6
橋脚補強 鋼板	中塗	N-8.5 淡目	N-8.5 淡目
	上塗	N-8.5	N-8.5
非常口	中塗	N-9.5	N-9.5
	上塗	N-8.5	N-8.5

※内面塗装系の編成エポキシ樹脂塗料内面の色合いは、内面の照明効果も考慮し、
クリーム系(日塗工:J22-85H マンセル記号:2.5Y8.5/4)とする。

※斜張橋、アーチ橋、トラス橋等の特殊橋梁の塗色については、設計図書の定めによるものとする。

種別	大阪地区	兵庫地区	京都地区
ETCガントリー	10PB4/12		
遮音壁ライン塗装	2.5G5/6	2.5PB4/10	7.5P6/4

■JR鉄道会社((公社)鉄道総合技術研究所) 鋼構造物塗装設計施工指針(2013年12月)

3.1 塗料の色(解表 2.5.1 塗料色の種類と特徴)

色彩(見掛けの状態)			種別
標準色	灰色0号	灰色(うすい)	中塗用
	灰色1号	灰色(ごく薄い)	中塗用
	灰色2号	灰色(中くらい)	上塗用
	さび色1号	さび色	中塗用
	さび色2号	さび色(赤み有)	上塗用
	緑色1号	緑色(あざやかな緑)	中塗用
	緑色2号	緑色(濃色)	上塗用
参考色	赤色1号	赤色(中くらい)	上塗用
	赤色2号	赤色(濃赤)	上塗用
	クリーム1号	クリーム色(淡彩)	上塗用
	クリーム2号	クリーム色(中くらい)	上塗用
	ブルー1号	青色(ごく薄い)	上塗用
	ブルー2号	青色(中くらい)	上塗用
	黄緑1号	黄緑色(中彩)	上塗用
	黄色1号	黄色(濃黄)	上塗用

※灰色0号は夜間作業時の色である。

※厚膜型変性エポキシ樹脂系塗料は、着色可能ではあるが、淡彩色に限定されるので、
塗装系L,ZP1,WS1,LN等では標準色であっても、そのまま適用できないので注意が必要である。

規格色相一覧

福岡北九州高速道路公社

設計基準 第3部 構造物設計基準(付属構造編)(平成27年4月)

表-2.1 指定色一覧表

種別	地区	福岡高速外面				
	号線	1号線		2、3号線	4号線	5号線
		香椎～百道浜	百道浜～福重			
鋼桁	上塗	FKD No.101 スカイブルー	FKD No.106 ミストブルー	FKD No.102 ターコイズ グリーン	FKD No.107 サーフ グリーン	側面FKD No.112 ヘイズブルー 底面FKD No.113 ヘイズブルー
	中塗	FKD No.201 スカイブルー(淡)	FKD No.206 ミストブルー(淡)	FKD No.202 ターコイズ グリーン(淡)	FKD No.207 サーフ グリーン(淡)	—
橋脚	上塗	FKD No.104 グレーベージュ	FKD No.108 エクリュ	FKD No.104 グレーベージュ	FKD No.109 シャトーグレー	側面FKD No.114 グレー
	中塗	FKD No.204 グレーベージュ(淡)	FKD No.208 エクリュ(淡)	FKD No.204 グレーベージュ(淡)	FKD No.209 シャトーグレー(淡)	—

種別	地区	北九州高速外面			内面	
	号線	1、2、3号線	4号線	5号線	下塗	白・ホワイト
鋼桁	上塗	FKD No.103 アーバン グリーン	FKD No.103 アーバン グリーン	FKD No.110 コンボース グリーン	上塗	FKD No.115 クリーム
	中塗	FKD No.203 アーバン グリーン(淡)	FKD No.203 アーバン グリーン(淡)	FKD No.210 コンボース グリーン(淡)		
橋脚	上塗	FKD No.105 シーホーク グリーン	FKD No.105 シーホーク グリーン	FKD No.111 ビーナス ベージュ		
	中塗	FKD No.205 シーホーク グリーン(淡)	FKD No.205 シーホーク グリーン(淡)	FKD No.211 ビーナス ベージュ(淡)		

表-2.2 色標番号に対応するマンセル記号

上塗				中塗	
色標番号	マンセル記号	色標番号	マンセル記号	色標番号	マンセル記号
FKD No.101	5.0B7/7	FKD No.112	5PB7/3	FKD No.201	5.0B8/2
FKD No.102	7.5BG7/8	FKD No.113	5PB8.5/2	FKD No.202	7.5BG8/3
FKD No.103	10GY6.5/3	FKD No.114	N7.5	FKD No.203	7.5GY7/2
FKD No.104	5.0Y6.5/2	FKD No.115	2.5Y8.5/4近似	FKD No.204	5.0Y7/1
FKD No.105	10GY5/4			FKD No.205	10GY5/3
FKD No.106	3.8B7.5/2.5			FKD No.206	5.0B9/1
FKD No.107	7.5G7.5/2.5			FKD No.207	5.0G8.5/1
FKD No.108	2.5Y8/2			FKD No.208	2.5Y8.5/1
FKD No.109	9.0Y7.4/1			FKD No.209	10Y8/1
FKD No.110	7.5BG7/2			FKD No.210	10G8/2
FKD No.111	10YR8/0.5	白・ホワイト	N9.5近似	FKD No.211	10YR9/0.5

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

鋼道路橋防食便覧

鋼道路橋防食便覧



使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
一般外面の塗装仕様（工場・現場塗装）	3
一般外面の塗装仕様（工場塗装）	3
鋼床版上面	3
内面用塗装仕様	4
内面用塗装仕様（外面塗装系A-5）	4
新設溶融亜鉛めっき面用外面塗装仕様	4
新設溶融亜鉛めっき面用内面塗装仕様	4
高力ボルト連結部の塗装仕様（一般部塗装系C-5）	5
高力ボルト連結部の塗装仕様（一般部塗装系D-5）	6
溶接部の塗装仕様（一般部塗装系C-5）	6
溶接部の塗装仕様（一般部塗装系D-5）	7
A 塗装系の現場連結部の塗装仕様（一般部塗装系A-5）	7
A 塗装系の現場連結部の塗装仕様（一般部塗装系D-6）	7
2 塗り替え塗装系	
外面用塗替え	8～9
内面用塗替え	9
溶融亜鉛めっき外面用塗替え	9

使用塗料一覧

鋼道路橋防食便覧

(社) 日本道路協会発行
鋼道路橋防食便覧

鋼道路橋塗装用塗料標準

一 般 名 称	日 本 ペ イ ン ト 該 当 品	規 格 番 号	検 査 日 数
長ばく形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	○ JIS K 5633	5
無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	○ JIS K 5552	5
無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000GU	○ JIS K 5553	5
	ニッペジンキー1000QC-H	○	22
有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー8000HB	○ JIS K 5553	5
	ニッペジンキー8000ファインHB		
鉛・クロムフリーさび止めペイント	速乾PZヘルゴンエコ	○ JIS K 5674	5
	超速乾型PZヘルゴンエコ		
エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20P-HB	○	45
	ハイボン20ミストコート用下塗		
変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20デクロ	○ JIS K 5551	5
	ハイボン20デクロW	○	45
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	○ JIS K 5551	5
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン90モイスタックA	○	22
	ハイボン90ファイン		
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ZNⅡ (新)	○	22
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	○	22
	エポタールNB-20F速乾型		
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K 一般用	○	22
	ハイボン20NS-K 低温用		
長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CRペイント中塗エコ	○ JIS K 5516	5
長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CRペイント上塗エコ	○ JIS K 5516	5
ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100中塗K	○ JIS K 5659	5
ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	○ JIS K 5659	5
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	○ JIS K 5659	5
	デュフロン100ファイン 中塗U		
弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100ファイン	○ JIS K 5659	5
	デュフロン100ニューファイン		

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。

○印は鋼道路橋塗装用塗料標準のことであり、規格番号ではありません。

＜共通注意事項＞

- 注1) 塗装作業は、「日本道路協会 鋼道路橋防食便覧」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：一般外面の塗装仕様（工場・現場塗装）

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
A-5	製 鋼 工 場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2					4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	長ばく形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))	3 ヶ月以内	(15)	
	橋 梁 製 工 作 場	二次素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。					4 時間以内	
		下塗り 第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準	鉛・クロムフリーさび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴンエコ※		170 (スプレー)	1 日～10 日	35
		下塗り 第2層	鋼道路橋塗装用塗料標準	鉛・クロムフリーさび止めペイント	速乾 PZ ヘルゴンエコ※		170 (スプレー)	6 ヶ月以内	35
	現 場	中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗エコ		120 (はけ ローラー)	2 日～10 日	30
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗エコ		110 (はけ ローラー)	－	25

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

- 注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。
 2) 製鋼工場におけるプライマーは膜厚により管理されている。
 3) 工場塗装と現場塗装の間隔が6ヶ月以上経過し、塗膜劣化がある場合は塗替え塗装仕様のRa-Ⅲ塗装系を適用する。
 4) 工場塗装と現場塗装の間隔が6ヶ月以上経過し、われ、はがれ、はく離、さびがない場合は清掃と軽い面あらしを行い鉛・クロムフリーさび止めペイントを1層(140g/㎡, 35μm)塗装し、長油性フタル酸樹脂塗料中塗、上塗りを塗装する。

塗装区分：一般外面の塗装仕様（工場塗装）

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
C-5	製 鋼 工 場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2						4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6 ヶ月以内	(15)		
	橋 梁 製 工 作 場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2						4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	2日～10日	75		
		ミストコート	鋼道路橋塗装用塗料標準	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ミストコート用下塗	160 (スプレー)	1日～10日	—		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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	鋼道路橋塗装用塗料標準	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	鋼道路橋塗装用塗料標準	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		

※ 防食下地には無機ジं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。

- 注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。
 2) 製鋼工場におけるプライマーは膜厚により管理されている。

塗装区分：鋼床版上面

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)	塗り重ね 塗装間隔(20℃)	目標膜厚 μm/回
—	製 鋼 工 場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2 以上にケレンする。						4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6 ヶ月以内	(15)		
	橋 梁 製 工 場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2 以上にケレンする。						4 時間以内	
		第 1 層	鋼道路橋塗装用塗料標準	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：内面用塗装仕様

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
D-5	製鋼場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準 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))	6 ヶ月以内	(15)
	橋梁製作場	二次素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準 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	鋼道路橋塗装用塗料標準 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

注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。

2) 製鋼場におけるプライマーは膜厚により管理されている。

塗装区分：内面用塗装仕様（外面塗装系A-5）

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
D-6	製鋼場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2 以上にケレンする。			4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準 長ばく形エッチングプライマー	ビニレックス120アケチブプライマー-Eコ	(130(スプレー))	3 ヶ月以内	(15)
	橋梁製作場	二次素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準 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	鋼道路橋塗装用塗料標準 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

注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。

2) 製鋼場におけるプライマーは膜厚により管理されている。

塗装区分：新設溶融亜鉛めっき面用外面塗装仕様

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
ZC-1 (スプレー)	工場	前処理	スリーブブラスト処理 (ISO Sa1、あるいは、りん酸塩処理)			4 時間以内	
		第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準 亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNI(新)	200 (スプレー)	1 日～10 日	40
		第2層	鋼道路橋塗装用塗料標準 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	鋼道路橋塗装用塗料標準 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
ZC-1 (はけ-ローラー)	工場	前処理	スリーブブラスト処理 (ISO Sa1、あるいは、りん酸塩処理)			4 時間以内	
		第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準 亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNI(新)	160 ^(はけ-ローラー)	1 日～10 日	40
		第2層	鋼道路橋塗装用塗料標準 ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 ^(はけ-ローラー)	1 日～10 日	30
		第3層	鋼道路橋塗装用塗料標準 ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュII	120 ^(はけ-ローラー)	—	25

注) 素地調整においてブラスト処理が困難な場合は、りん酸塩処理とし、処理後7日以内に第1層を塗装する。

塗装区分：新設溶融亜鉛めっき面用内面塗装仕様

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
ZD-1 (スプレー)	工場	前処理	スリーブブラスト処理 (ISO Sa1)			4 時間以内	
		第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準 亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNI(新)	200 (スプレー)	1 日～10 日	40
		第2層	鋼道路橋塗装用塗料標準 変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	210 (スプレー)	—	60
ZD-1 (はけ-ローラー)	工場	前処理	スリーブブラスト処理 (ISO Sa1)			4 時間以内	
		第1層	鋼道路橋塗装用塗料標準 亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNI(新)	160 ^(はけ-ローラー)	1 日～10 日	40
		第2層	鋼道路橋塗装用塗料標準 変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	200 ^(はけ-ローラー)	—	60

塗装区分：高力ボルト連結部の塗装仕様（一般部塗装系C-5）

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
F-11 (現場塗装 スプレー)	製鋼工場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6ヶ月以内 (15)
	製作場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU*	600 (スプレー)	1年以内 75
	現場	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、塗膜損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4時間以内	
		ミストコート	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	160 (スプレー)	1日～10日 —
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	1100 (スプレー)	1日～10日 300
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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	鋼道路橋塗装用塗料標準	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
F-11 (現場塗装 はけ・ローラー)	製鋼工場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6ヶ月以内 (15)
	製作場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU*	600 (スプレー)	1年以内 75
	現場塗装	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、塗膜損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4時間以内	
		ミストコート	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	130 (はけ・ローラー)	1日～10日 —
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけ・ローラー)	1日～10日 150
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけ・ローラー)	1日～10日 150
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (はけ・ローラー)	1日～10日 30
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュⅡ	120 (はけ・ローラー)	— 25

※防食下地には無機ジं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。

注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。

- 2) 製鋼工場におけるプライマーは膜厚により管理されている。
- 3) 母材と連結板の接触面は、製作工場の無機ジंकリッチペイントまで塗付する。
- 4) 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。
- 5) 防せい処理ボルトの場合は、添接部も含め高力ボルト頭部にミストコートから塗装する。
- 6) 防せい処理ボルトを使用しない場合は、高力ボルト頭部に素地調整後、有機ジंकリッチペイント240g/㎡×2回(はけ塗り、塗装間隔は1日～10日)を塗装した後、添接板も含め、ミストコートから塗装する。

塗装区分：高力ボルト連結部の塗装仕様（一般部塗装系D-5）

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
F-12 (現場塗装 スプレー)	製 鋼 工 場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6 ヶ月以内 (15)
	製 作 工 場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	1 年以内 75
	現 場	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、塗膜損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		ミストコート	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	160 (スプレー)	1 日～10 日 —
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	1100 (スプレー)	— 300
F-12 (現場塗装 はけローラー)	製 鋼 工 場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6 ヶ月以内 (15)
	製 作 工 場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	1 年以内 75
	現 場	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、塗膜損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		ミストコート	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	130(はけ ローラー)	1 日～10 日 —
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500(はけ ローラー)	1 日～10 日 150
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500(はけ ローラー)	— 150

※防食下地には無機ジं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。

注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。

2) 製鋼工場におけるプライマーは膜厚にて管理されている。

3) 母材と添接板の接触面は、工場塗装の無機ジंकリッチペイントまで塗付する。

4) 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。

5) 防せい処理ボルトの場合は、添板部も含め高力ボルト頭部にミストコートから塗装する。

塗装区分：溶接部の塗装仕様（一般部塗装系C-5）

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
F-13 (現場塗装 スプレー)	現 場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	600 (スプレー)	1 日～10 日 75
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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	鋼道路橋塗装用塗料標準	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
F-13 (現場塗装 はけローラー)	現 場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300(はけ ローラー)	1 日～10 日 75
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300(はけ ローラー)	1 日～10 日 75
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200(はけ ローラー)	1 日～10 日 60
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200(はけ ローラー)	1 日～10 日 60
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 中塗 K	140(はけ ローラー)	1 日～10 日 30
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュⅡ	120(はけ ローラー)	— 25

塗装区分：溶接部の塗装仕様（一般部塗装系D-5）

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
F-14 (現場塗装 スプレー)	現 場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2 以上にケレンする。						4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	600 (スプレー)	1 日～10 日	75		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	1100 (スプレー)	－	300		
F-14 (現場塗装 はけローラー)	現 場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2 以上にケレンする。						4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけローラー)	1 日～10 日	75		
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (はけローラー)	1 日～10 日			
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけローラー)	1 日～10 日	150		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけローラー)	－	150		

注) 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できるが、一般面と比べて仕上がり外観は劣る。

塗装区分：A 塗装系の現場連結部の塗装仕様（一般部塗装系A-5）

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	
F-15	現 場	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	35
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	35
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	35
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗エコ	120 (はけ ローラー)	2 日～10 日	30
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗エコ	110 (はけ ローラー)	－	25

塗装区分：A 塗装系の現場連結部の塗装仕様（一般部塗装系D-6）

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	
F-16 (現場塗装 スプレー)	現 場	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	1100 (スプレー)	－	300
F-16 (現場塗装 ローラー)	現 場	素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	200 (はけ ローラー)	1 日～10 日	60
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけ ローラー)	1 日～10 日	150
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけ ローラー)	－	150

注) 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できるが、一般面と比べて仕上がり外観は劣る。

塗装区分：外面用塗り替え

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	
※1 Rc-I	現 場	素地調整	1 種 *3				4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB ^{※1}	600 (スプレー)	1 日～10 日 ^{*2}	—
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	—
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	—
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ^{※2}	170 (スプレー)	1 日～10 日	—
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ^{※3}	140 (スプレー)	—	—
Rc-II	現 場	素地調整	2 種				4 時間以内	
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB ^{※1 *4}	(240) (はけ ローラー)	1 日～10 日 ^{*2}	—
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	弱溶剤型変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (はけ ローラー)	1 日～10 日	—
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	弱溶剤型変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	200 (はけ ローラー)	1 日～10 日	—
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	弱溶剤型ふ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 ローラー)	1 日～10 日	—
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	弱溶剤型ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 ニューファイン ^{※3}	120 (はけ ローラー)	—	—
Rc-III	現 場	素地調整	3 種				4 時間以内	
		下塗り ^{*5}	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ^{※2}	140 (はけ ローラー)	1 日～10 日	—
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ^{※3}	120 (はけ ローラー)	—	—
Rc-IV	現 場	素地調整	4 種				4 時間以内	
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ^{※2}	140 (はけ ローラー)	1 日～10 日	—
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ^{※3}	120 (はけ ローラー)	—	—

※1.防食下地には有機ジンクリッチペイントとして「ニッペジンキー8000HB」を使用することもできる。

※2.中塗りには弱溶剤形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。

※3.上塗りには弱溶剤形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。

*1：原則はスプレー塗装とするが、発注者との協議の上で、はけ・ローラーに変更もできる。

*2：現場の施工条件に応じて塗装間隔を別途取り決める場合もある。

*3：プラスト処理による除せいは ISO Sa 2 1/2 とする。

*4：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付する。この際、使用量の目安は240g/㎡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/㎡である。

*5：鋼材露出部のみ。

塗装区分：外面用塗り替え

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
Ra-Ⅲ	現 場	素地調整	3 種					4 時間以内	
		下塗り *	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—	
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—	
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 ローラー)	1 日～10 日	—	
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	CR ペイント中塗エコ	120 (はけ ローラー)	2 日～10 日	—	
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	長油性フタル酸樹脂塗料上塗	CR ペイント上塗エコ	110 (はけ ローラー)	—	—	

*印は鋼板面露出部のみ。

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

塗装区分：内面用塗り替え

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
Rd-Ⅲ	現 場	素地調整	3 種				4 時間以内	
		第 1 層	鋼道路橋塗装用塗料標準	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K*	300 (はけ ローラー)	2 日～10 日	—
		第 2 層	鋼道路橋塗装用塗料標準	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K*	300 (はけ ローラー)	—	—

*：旧塗膜がタールエポキシ樹脂塗料である場合、タールのブリードによる変色むらが生じることがあるが、塗膜の性能上問題とならない。

塗装区分：溶融亜鉛めっき外面用塗り替え

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
Rzc-I	現 場	素地調整	1 種 * 1						4 時間以内	
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNⅡ（新）	200（スプレー）	1 日～10 日	—		
		中塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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}	170（スプレー）	1 日～10 日	—		
		上塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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}	140（スプレー）	—	—		

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

*：素地調整程度1種であるがブラストグレードは、ISO Sa1 とする。

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

NEXCO (東日本/中日本/西日本) 高速道路株式会社

東日本/中日本/西日本高速道路株式会社



目 次 NEXCO (東日本 / 中日本 / 西日本) 高速道路株式会社

東・中・西日本高速道路㈱発行
構造物施工管理要領 (令和元年7月版)

使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
一般外面の塗装系 (新設)	3
箱桁内面及び上フランジ上面の塗装系 (新設)	3
高力ボルト接合部および現場溶接部 (外面) の塗装系 (新設)	4
高力ボルト接合部および現場溶接部 (内面) の塗装系 (新設)	4
高力ボルト頭部および現場溶接部 (熱影響部) の塗装系 (新設)	5
高力ボルト接合部 (接触面) の塗装系 (新設)	5
伸縮装置・排水ますの塗装系 (新設)	6
溶融亜鉛めっき面の塗装系 (新設)	6
2 塗り替え塗装系	
一般部 (外面) の塗装系 (塗り替え塗装)	7~8
特殊部の塗装系 (塗り替え塗装)	9~10
伸縮装置等の塗装系 (塗り替え塗装)	10
箱桁内面等の塗装系 (塗り替え塗装)	10
亜鉛めっき面の塗装系 (補修塗装)	11

使用塗料一覧 NEXCO(東日本／中日本／西日本)高速道路株式会社

東・中・西日本高速道路株式会社発行
構造物施工管理要領（令和元年7月版）

NEXCO規格

一 般 名 称	日 本 ペ イ ン ト 該 当 品	規 格 番 号	検 査 日 数
無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	NEXCO規格 P-02	22
無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000QC-H	NEXCO規格 P-05	25
	ニッペジンキー1000GU		
有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー8000HB	NEXCO規格 P-06	22
	ニッペジンキー8000ファインHB		
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	NEXCO規格 P-07	22
	ハイボン20ミストコート用下塗		
変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20デクロ	NEXCO規格 P-08	22
	ハイボン20デクロW		
	ハイボン20ファイン		
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	NEXCO規格 P-11	22
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K 一般用	NEXCO規格 P-12	22
	ハイボン20NS-K 低温用		
厚膜形エポキシ樹脂塗料（300μm）	ハイボン90モイスタックA	NEXCO規格 P-13	22
	ハイボン90ファイン		
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	NEXCO規格 P-20	3
	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	NEXCO規格 P-20	33
	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	NEXCO規格 P-21	3
	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		
ふっ素樹脂塗料用（上塗）	デュフロン100フレッシュⅡ	NEXCO規格 P-21	33
	デュフロン100ファイン		
	デュフロン100ニューファイン		
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗（120μm）	ハイボン20P-HB	NEXCO規格 P-25	29
厚膜形変性エポキシ樹脂塗料下塗（120μm）	ハイボン90モイスタックA NEXCO用	NEXCO規格 P-26	29
	ハイボン90モイスタックA W NEXCO用		
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ZNⅡ（新）	NEXCO規格 P-27	22

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。

＜共通注意事項＞

- 注1) 塗装作業は、「構造物施工管理要領」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（新設）

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
C-5	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6ヶ月（15）
	工 場 装	2次素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-05	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600（スプレー）	2日～10日 75
		ミストコート	NEXCO 塗料規格 P-07	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日 —
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-25	厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (120μm)	ハイボン 20P-HB	540（スプレー）	1日～10日 120
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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
C-5 増し塗り部	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6ヶ月（15）
	工 場 装	2次素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-05	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600（スプレー）	2日～10日 75
		ミストコート	NEXCO 塗料規格 P-07	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日 —
		増し塗り	NEXCO 塗料規格 P-25	厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (120μm)	ハイボン 20P-HB	270（スプレー）	1日～10日 60
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-25	厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (120μm)	ハイボン 20P-HB	540（スプレー）	1日～10日 120
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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

※ 下塗第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：箱桁内面及び上フランジ上面の塗装系（新設）

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
D-4	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6ヶ月（15）
	工 場 装	2次素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2時間以内	
		第1層	NEXCO 塗料規格 P-11	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	NEXCO 塗料規格 P-11	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

1 新設塗装系 NEXCO（東日本 / 中日本 / 西日本）高速道路株式会社

塗装区分：高力ボルト接合部および現場溶接部（外面）の塗装系（新設）

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
F-3 (一般外面の塗装系 C5) 現場スルー塗り	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6 ヶ月（15）
	工 場 装	2 次素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-05	無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※1	600（スプレー）	2日～12 ヶ月 75
	現 場 装	素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2 時間以内	
		ミストコート	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	160（スプレー）	1日～10 日 —
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※2	360（スプレー）	1日～10 日 90
		下 塗 第3層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※2	360（スプレー）	1日～10 日 90
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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
F-3 (一般外面の塗装系 C5) 現場はけ塗り	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6 ヶ月（15）
	工 場 装	2 次素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-05	無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※1	600（スプレー）	2日～12 ヶ月 75
	現 場 装	素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2 時間以内	
		ミストコート	NEXCO 塗料規格 P-08	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 —
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※2	300（は け）	1日～10 日 90
		下 塗 第3層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※2	300（は け）	1日～10 日 90
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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

※1 下塗第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。

※2 低温時には厚膜形変性エポキシ樹脂塗料下塗（120μm）として「ハイボン90モイスタックA W NEXCO用」を使用することもできる。

塗装区分：高力ボルト接合部および現場溶接部（内面）の塗装系（新設）

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
F-8 (一般部の塗装系 D4)	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6 ヶ月（15）
	現 場 装	2 次素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2 時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-12	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
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-12	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K ※	300（は け）	— 120

※施工時期の温度が、15～30℃ 以内で継続する場合は一般用、5～20℃ 以内で継続する場合は低温用を使用すること。

塗装区分：高力ボルト頭部および現場溶接部（熱影響部）の塗装系（新設）

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	
F-11 (一般外面 の塗装系 C-5) はけ塗り	現 場 装	素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2 時間以内		
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240（は け）	1 日～10 日	30
		下 塗 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240（は け）	1 日～10 日	30
		下 塗 第 3 層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※	300（は け）	1 日～10 日	90
		下 塗 第 4 層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※	300（は け）	1 日～10 日	90
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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
F-11 (一般外面 の塗装系 C-5) 下塗り第2層目 まではけ塗り 以降スプレー	現 場 装	素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2 時間以内		
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240（は け）	1 日～10 日	30
		下 塗 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240（は け）	1 日～10 日	30
		下 塗 第 3 層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※	360（スプレー）	1 日～10 日	90
		下 塗 第 4 層	NEXCO 塗料規格 P-26	厚膜形変性エポキシ樹脂塗料 下塗（120μm）	ハイボン 90 モイスタック A NEXCO 用※	360（スプレー）	1 日～10 日	90
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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
F-12 (一般外面 の塗装系 D4) はけ塗り	現 場 装	素地調整	動力工具（処理グレード G-c…ISO St3）			2 時間以内	－	
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-12	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20 NS-K（一般用）	300（は け）	1 日～10 日	120
		下 塗 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-12	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20 NS-K（一般用）	300（は け）	－	120

※ 低温時には厚膜形変性エポキシ樹脂塗料下塗(120μm)として「ハイボン90モイスタックA W NEXCO用」を使用することもできる。

塗装区分：高力ボルト接合部（接触面）の塗装系（新設）

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
J	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下					2 時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6 ヶ月	（15）	
	工 場 装 塗	2次素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下					2 時間以内	
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-05	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600（スプレー）	－	75	

※ 下塗第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。

1 新設塗装系 NEXCO（東日本 / 中日本 / 西日本）高速道路株式会社

塗装区分：伸縮装置・排水ますの塗装系（新設）

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
H-2	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		プライマー	NEXCO 塗料規格 P-02	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）	～6 ヶ月（15）
	工場塗装	2 次素地調整	ブラスト（処理グレード G-a…ISO Sa2 1/2）表面粗さ：80μm RzJIS以下			2 時間以内	
		下塗第1層	NEXCO 塗料規格 P-05	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）	2 日～10 日75
		ミストコート	NEXCO 塗料規格 P-11	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—
		下塗第2層	NEXCO 塗料規格 P-11	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
		下塗第3層	NEXCO 塗料規格 P-11	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

※下塗第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：溶融亜鉛めっき面の塗装系（新設）

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
Z1 溶融亜鉛めっき面の 塗装系 (新設)	前処理	素地調整	ブラスト（処理グレード G-d…ISO Sa1 程度）			4 時間以内	—
	第1層	下塗第1層	NEXCO 塗料規格 P-27	亜鉛めっき面用 エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ZNⅡ（新）	200（スプレー）	1 日～10 日40
	第2層	中塗第1層	NEXCO 塗料規格 P-21	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	上塗第1層	NEXCO 塗料規格 P-21	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

＜共通注意事項＞

注1) 塗装作業は、「構造物施工管理要領」及び「設計要領第二集橋梁保全編」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：一般部（外面）の塗装系（塗替え塗装）

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	
c-3 (1種ケレン)	現 場	素地調整	1 種：さびや旧塗膜を除去し、正常な鋼材面とする。(ISO Sa2 1/2)				4 時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	600 (スプレー)	1 日～10 日	75
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		下 塗 第3層	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		上 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 ニューファイン※2	140 (スプレー)	—	25
c-3 増し塗り部 (1種ケレン)	現 場	素地調整	1 種：さびや旧塗膜を除去し、正常な鋼材面とする。(ISO Sa2 1/2)				4 時間以内	
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	600 (スプレー)	1 日～10 日	75
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		下 塗 第3層	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		増し塗り部	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		上 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 ニューファイン※2	140 (スプレー)	—	25
c-3 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。(ISO St3)				4 時間以内	
		タッチアップ 1 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 2 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 3 回目	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第1層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第2層	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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

※1. 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. 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（外面）の塗装系（塗替え塗装）

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
c-3 増し塗り部 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。（ISO St3）				4 時間以内	
		タッチアップ 1 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240（は け）	1 日～10 日	30
		タッチアップ 2 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240（は け）	1 日～10 日	30
		タッチアップ 3 回目	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第1層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第2層	NEXCO 塗料規格 P-08	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
		増し塗り部	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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
c-3 (4種ケレン)	現 場	素地調整	4 種：粉化物及び付着物を落とし活膜を残す。				4 時間以内	
		下 塗	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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

※1. 中塗りには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（外面）の塗装系（塗替え塗装）

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
i-1 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。(ISO St3)				4 時間以内	
		タッチアップ 1 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 2 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		下 塗	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-20	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	NEXCO 塗料規格 P-20	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
i-1 増し塗り部 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。(ISO St3)				4 時間以内	
		タッチアップ 1 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 2 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		下 塗	NEXCO 塗料規格 P-08	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
		増し塗り部	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-20	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	NEXCO 塗料規格 P-20	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
i-1 (4種ケレン)	現 場	素地調整	4種：粉化物及び付着物を落とし、活膜を残す。				4 時間以内	
		下 塗	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-20	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	NEXCO 塗料規格 P-20	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

※1. 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：特殊部の塗装系（塗替え塗装）

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
g-3 (1種ケレン)	現 場	素地調整	1 種：さびや旧塗膜を除去し、正常な鋼材面とする。(ISO Sa2 1/2)				4 時間以内	
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	600 (スプレー)	1 日～10 日	75
		下 塗 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-08	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ファイン	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		下 塗 第 3 層	NEXCO 塗料規格 P-13	厚膜形エポキシ樹脂塗料 (300μm 形)	ハイボン 90 ファイン	1100 (スプレー)	1 日～10 日	300
		中 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン 100 ファイン中塗※1	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		上 塗	NEXCO 塗料規格 P-21	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 ニューファイン※2	140 (スプレー)	—	25
g-3 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。(ISO St3)				4 時間以内	
		タッチアップ 1 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 2 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 3 回目	NEXCO 塗料規格 P-08	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
		タッチアップ 4 回目	NEXCO 塗料規格 P-13	厚膜形エポキシ樹脂塗料 (300μm 形)	ハイボン 90 ファイン	1000 (は け)	1 日～10 日	300
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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
g-4 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。(ISO St3)				4 時間以内	
		タッチアップ 1 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ 2 回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-20	ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗※3	140 (は け)	1 日～10 日	30
		上 塗	NEXCO 塗料規格 P-20	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

※1. 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. 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。

※3. 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：特殊部の塗装系（塗替え塗装）

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
g-3 (4種ケレン)	現 場	素地調整	4 種：粉化物及び付着物を落とし、活膜を残す。						4 時間以内	—
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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		
g-4 (4種ケレン)	現 場	素地調整	4 種：粉化物及び付着物を落とし、活膜を残す。						4 時間以内	—
		下 塗 第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第 2 層	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-20	ポリウレタン樹脂塗料用中塗	ハイボン 30 ファイン中塗※3	140 (は け)	1 日～10 日	30		
		上 塗	NEXCO 塗料規格 P-20	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		

※1. 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. 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。

※3. 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：伸縮装置等の塗装系（塗替え塗装）

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
h-1 (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。（ISO St3）				4 時間以内	
		タッチアップ	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		タッチアップ	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	240 (は け)	1 日～10 日	30
		第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-13	厚膜形エポキシ樹脂塗料(300μm)	ハイボン 90 ファイン	1000 (は け)	1 日～10 日	300

塗装区分：箱桁内面等の塗装系（塗替え塗装）

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
d (3種ケレン)	現 場	素地調整	3種：さびや劣化塗膜を除去し、鋼材面を露出させるが、劣化していない塗膜（活膜）は残す。（ISO St3）						4 時間以内	
		第 1 層	NEXCO 塗料規格 P-12	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	NEXCO 塗料規格 P-12	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K ※		300 (は け)	－	120	

※施工時期の温度が、15～30℃ 以内で継続する場合は一般用、5～20℃ 以内で継続する場合は低温用を使用すること。

塗装区分：亜鉛めっき面の塗装系（補修塗装）

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
Z	現 場	素地調整	赤さびが著しく発生している部位：1種 白さびが多く、一部に赤さびが発生している部位：3種ないしスケーブラスト(ISO Sa1程度)				4時間以内	—
		タッチアップ 1回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240 (は け)	1日～10日	30
		タッチアップ 2回目	NEXCO 塗料規格 P-06	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240 (は け)	1日～10日	30
		下 塗 第1層	NEXCO 塗料規格 P-27	亜鉛めっき面用 エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ZNⅡ (新)	160 (は け)	1日～10日	40
		下 塗 第2層	NEXCO 塗料規格 P-08	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 第3層	NEXCO 塗料規格 P-08	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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	NEXCO 塗料規格 P-21	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

※1. 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. 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。

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

首都高速道路株式会社（SDK）

首都高速道路株式会社



使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
一般外面	3
一般内面	3
一般外面（現場溶接継手部）	4
一般内面（現場溶接継手部）	4
一般外面（高力ボルト継手部：添接板非接触面および周辺部）	5
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）	6
一般内外面（高力ボルト継手部：添接板と母材の接触面）	7
桁端部および狭隘部など塗装困難部	7
鋼床版上面	7
桁端部および狭隘部など塗装困難部（現場溶接継手部）	8
桁端部および狭隘部など塗装困難部（高力ボルト継手部：添接板非接触面および周辺部）	9
鋼床版上面（現場溶接継手部）	10
鋼床版上面（高力ボルト継手部：添接板非接触面）	10
2 塗り替え塗装系	
【平滑部】鋼材腐食部 塗膜除去部	11
【裏面吸音板等内平滑部】桁端部	11
【平滑部】塗色更新部	12
【狭隘部、高力ボルト継手部】鋼材腐食部、塗膜除去部	13
【裏面吸音板等内高力ボルト継手部】桁端部	13
【高力ボルト継手部】塗色更新部	14
【裏面吸音板等内平滑部】腐食部、塗膜除去部	15
【裏面吸音板等内高力ボルト継手部】腐食部、塗膜除去部	15
【平滑部】桁端仕様	16
【高力ボルト継手部】桁端仕様	17
【平滑部】腐食部	18
【高力ボルト継手部】腐食部	18

SDK (首都高速道路株式会社) 規格

首都高速道路株式会社発行
鋼橋塗装設計施工要領 2019年7月版

一 般 名 称	日 本 ペ イ ン ト 製 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	SDK P-401	22
ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000QC-H	SDK P-411 (無機)	25
	ニッペジンキー1000GU		
水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	SDK W-512	22
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	SDK P-415	22
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K 一般用	SDK P-416	22
	ハイボン20NS-K 低温用		
エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ミストコート用下塗	SDK P-413	22
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20P-HB	SDK P-417	22
水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン20	SDK W-513	22
低汚染形ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100 中塗K	SDK P-423	6
	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		
水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン30 中塗	SDK W-522	5
	水性デュフロン100 中塗		
低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	SDK P-434	26
	デュフロン100ファイン		
水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン50 上塗	SDK W-531	26
水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン100 上塗	SDK W-534	26

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。

＜共通注意事項＞

注1) 塗装作業は首都高速道路株式会社「橋梁塗装設計施工要領」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

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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
AF-C	前処理	素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに	
		プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい 15
	工 場	素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに	
		下塗1	SDK P-411	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）	2日～10日 75
		ミストコート	SDK P-413	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日 —
		下塗2	SDK P-417	厚膜形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	SDK P-423	低汚染形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	SDK P-434	低汚染形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

* ミストコートにはエポキシ樹脂塗料下塗（SDK P-413）としてハイボン20ミストコート用下塗をシンナーで希釈したものを原則とする。

* 中塗り工程前の下塗塗料にはさび色と赤さび色といった赤系以外の淡彩色を採用する。

※下塗1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：一般内面

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/m ² /回(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
AF-D	前処理	素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに	
		プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい 15
	工 場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに	
		第 1 層	SDK P-415	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	SDK P-415	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：一般外面（現場溶接継手部）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	工 程	規 格	塗 料 名	日本ペイント該当品	標準使用量 g/㎡/回(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回	
WJ-C11 スプレー 仕上げ	AF-C	現場	素地調整	ブラスト面形成動力工具：ISO Sa2, SPSS Sd1, Sh1			素地調整後直ちに		
			防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
			中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30
			上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	－	25
WJ-C11 はけ塗 仕上げ	AF-C	現場	素地調整	ブラスト面形成動力工具：ISO Sa2, SPSS Sd1, Sh1			素地調整後直ちに		
			防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	75
			防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (は け)	1日～10日	30
			上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (は け)	－	25

塗装区分：一般内面（現場溶接継手部）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
WJ-D11 スプレー 仕上げ	AF-D	現場	素地調整	ブラスト面形成動力工具：ISO Sa2, SPSS Sd1, Sh1			素地調整後直ちに		
			防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB（新）	600（スプレー）	1日～10日	75
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	－	60
WJ-D11 はけ塗 仕上げ	AF-D	現場	素地調整	ブラスト面形成動力工具：ISO Sa2, SPSS Sd1, Sh1			素地調整後直ちに		
			防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB（新）	250（は け）	1日～10日	75
			防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB（新）	250（は け）	1日～10日	
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	－	60

塗装区分：一般外面（高力ボルト継手部：添接板非接触面および周辺部）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	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 (塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回	
WJ-C2 スプレー 仕上げ	AF-C	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			プライマー	SDK P-401	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)	6ヵ月以内が望ましい	15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			防食下地	SDK P-411	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
		現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに		
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
			中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30
			上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	25
WJ-C2 はけ塗 仕上げ	AF-C	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			プライマー	SDK P-401	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)	6ヵ月以内が望ましい	15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			防食下地	SDK P-411	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
		現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに		
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (は け)	1日～10日	30
			上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (は け)	—	25

* 現場の素地調整は、発錆箇所のみ実施すること。なお無機ジンクリッチペイント面は、赤錆や全面的な白錆が発生している場合を除き、塗装間隔が10日を超えても面粗しは行わないこと。

※ 防食下地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 記 号	適 用 塗装系	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 (塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
WJ-D2 スプレー 仕上げ	AF-D	前処理	素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに		
			プライマー	SDK P-401	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)	6ヵ月以内が望ましい	15
		工場	素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに		
			防食下地	SDK P-411	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000GU※	600 (スプレー)	—	75
		現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに		
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
			下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	—	60
WJ-D2 はけ塗 仕上げ	AF-D	前処理	素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに		
			プライマー	SDK P-401	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)	6ヵ月以内が望ましい	15
		工場	素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに		
			防食下地	SDK P-411	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000GU※	600 (スプレー)	—	75
		現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに		
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
			下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	—	60

* 現場の素地調整は、発錆箇所のみ実施すること。なお無機ジंकリッチペイント面は、赤錆や全面的な白錆が発生している場合を除き、塗装間隔が10日を超えても面粗しは行わないこと。

※ 防食下地には無機ジं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：一般内外面（高力ボルト継手部：添接板と母材の接触面）

塗装系 記号	適用 塗装系	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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
AJ-CD3	AF-C AF-D	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに	
			プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい 15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに	
			下塗	SDK P-411	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000GU*	600（スプレー）	— 75

※ 下塗には無機ジं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：桁端部および狭隘部など塗装困難部

塗装系 記号	適用 塗装系	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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
AS-1	AS-1 ^{*1}	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに	
			プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい 15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに	
			下塗1	SDK P-411	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000GU*	600（スプレー）	2日～10日 75
			ミストコート	SDK P-413	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日 —
			下塗2	SDK P-417	厚膜形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3	SDK P-417	厚膜形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	SDK P-423	低汚染形ふっ素樹脂塗料中塗	デュフロン100中塗K	170（スプレー）	1日～10日 30
			上塗	SDK P-434	低汚染形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

*1 鋼橋脚と高欄の近接箇所、その他塗替困難部、漏水などによる腐食を防止する必要がある桁端部（端横桁から約2m）。

*2 ミストコートにはエポキシ樹脂塗料下塗（SDK P-413）としてハイボン20ミストコート用下塗をシンナーで希釈したものを原則とする。

*3 中塗り工程前の下塗塗料にはさび色と赤さび色といった赤系以外の淡彩色を採用する。

※ 下塗1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：鋼床版上面

塗装系 記号	適用 塗装系	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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
AS-5	AS-5 ^{*1}	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに	
			プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい 15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに	
			下塗1	SDK P-411	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

* 鋼桁とコンクリートの接触面、例えば鋼桁の上フランジ面、鋼床版上面のRC壁高欄設置箇所、鋼コンクリート合成床版の底鋼板上面、橋脚のベースプレート、アンカーフレームおよび支圧板、鋼製橋脚と根巻きコンクリートの接触面。

※ 下塗1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：桁端部および狭隘部など塗装困難部（現場溶接継手部）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
WSJ-11 スプレー 仕上げ	AS-1 現場	素地調整	ブラスト面形成動力工具：ISO Sa2, SPSS Sd1, Sh1				素地調整後直ちに	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	25
WSJ-11 はけ塗 仕上げ	AS-1 現場	素地調整	ブラスト面形成動力工具：ISO Sa2, SPSS Sd1, Sh1				素地調整後直ちに	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	75
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (は け)	1日～10日	30
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (は け)	—	25

塗装区分：桁端部および狭隘部など塗装困難部（高力ボルト継手部：添接板非接触面および周辺部）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	工 程	規 格	塗 料 名	日本ペイント該当品	標準使用量 g/㎡/回(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
WSJ-12 スプレー 仕上げ	AS-1	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい	15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			防食下地	SDK P-411	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000GU※	600（スプレー）	－	75
		現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに		
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	240（スプレー）	1日～10日	60
			中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170（スプレー）	1日～10日	30
			上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140（スプレー）	－	25
WSJ-12 はけ塗 仕上げ	AS-1	前処理	素地調整	原板プラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい	15
		工場	素地調整	製品プラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			プラスト後直ちに		
			防食下地	SDK P-411	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000GU※	600（スプレー）	－	75
		現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに		
			下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料	水性ハイボン 20	200（は け）	1日～10日	60
			中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140（は け）	1日～10日	30
			上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120（は け）	－	25

* 現場の素地調整は、発錆箇所のみ実施すること。なお無機ジंकリッチペイント面は、赤錆や全面的な白錆が発生している場合を除き、塗装間隔が10日を超えても面粗しは行わないこと。

※ 防食下地には無機ジं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：鋼床版上面（現場溶接継手部）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	工 程		規 格	塗 料 名	日本ペイント該当品	標準使用量 g/㎡/回(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
WSJ-51	AS-5	現場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3				素地調整後直ちに	
			下塗1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB（新）	200（は け）	－	30

塗装区分：鋼床版上面（高力ボルト継手部：添接板非接触面）

塗装系 記 号	適 用 塗装系	工 程	規 格	塗 料 名	日本ペイント該当品	標準使用量 g/㎡/回(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
WSJ-52	AS-5	前 処 理	素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2½, SPSS Sd2, Sh2			ブラスト後直ちに	
			プライマー	SDK P-401	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）	6ヵ月以内が望ましい
		現 場	素地調整	動力工具処理：ISO St3, SPSS Pt3			素地調整後直ちに	
			下塗1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB（新）	200（は け）	－

* 現場の素地調整は、発錆箇所のみ実施すること。なお無機ジンクリッチペイント面は、赤錆や全面的な白錆が発生している場合を除き、塗装間隔が10日を超えても面粗しは行わないこと。

塗装区分：【平滑部】鋼材腐食部 塗膜除去部(NU-WP-1, 1IH, 1W, 1D, 2, NU-WF-1, 1IH, 1W, 1D, 2)
 【裏面吸音板等内平滑部】桁端部(NU-WP-1, 1IH, 1W, 1D,)

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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回	
NU-WP-1, 1H,1W,1D,2 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D) 、2種				素地調整後直ちに	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	25
NU-WP-1, 1H,1W,1D,2 ローラー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D) 、2種				素地調整後直ちに	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (ローラー)	1日～10日	75
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (ローラー)	1日～10日	
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (ローラー)	1日～10日	60
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (ローラー)	1日～10日	60
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	140 (ローラー)	1日～10日	30
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	120 (ローラー)	—	25
NU-WF-1, 1H,1W,1D,2 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D) 、2種				素地調整後直ちに	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	25
NU-WF-1, 1H,1W,1D,2 ローラー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D) 、2種				素地調整後直ちに	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (ローラー)	1日～10日	75
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (ローラー)	1日～10日	
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (ローラー)	1日～10日	60
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (ローラー)	1日～10日	60
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (ローラー)	1日～10日	30
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (ローラー)	—	25

塗装区分：【平滑部】 塗色更新部

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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
NU-WP-4 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	－	25	
NU-WP-4 ローラー 仕上げ	現 場	素地調整	4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	140 (ローラー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	120 (ローラー)	－	25	
NU-WF-4 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	－	25	
NU-WF-4 ローラー 仕上げ	現 場	素地調整	4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (ローラー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (ローラー)	－	25	

塗装区分：【狭隘部、高力ボルト継手部】鋼材腐食部、塗膜除去部
 (NU-WP-B1, B1IH, B1W, B1D, B2, NU-WF-B1, B1IH, B1W, B1D, B2)
 【裏面吸音板等内高力ボルト継手部】桁端部(NU-WP-B1, B1IH, B1W, B1D)

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 (塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
NU-WP-B1, B1HB1W, B1DB2 スプレー 仕上げ	素地調整		B1種、B1種相当 (IH, W, D) 、B2種					素地調整後直ちに	
	現 場	防食下地	SDK W-512	水性有機ジソクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75	
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	25	
NU-WP-B1, B1HB1W, B1DB2 はけ塗 仕上げ	素地調整		B1種、B1種相当 (IH, W, D) 、B2種					素地調整後直ちに	
	現 場	防食下地1	SDK W-512	水性有機ジソクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	75	
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジソクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日		
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	140 (は け)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	120 (は け)	—	25	
NU-WF-B1, B1HB1W, B1DB2 スプレー 仕上げ	素地調整		B1種、B1種相当 (IH, W, D) 、B2種					素地調整後直ちに	
	現 場	防食下地	SDK W-512	水性有機ジソクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75	
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	25	
NU-WF-B1, B1HB1W, B1DB2 はけ塗 仕上げ	素地調整		B1種、B1種相当 (IH, W, D) 、B2種					素地調整後直ちに	
	現 場	防食下地1	SDK W-512	水性有機ジソクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	75	
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジソクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日		
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	60	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (は け)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (は け)	—	25	

塗装区分：【高力ボルト継手部】 塗色更新部

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 (塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
NU-WP-B4 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	B4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	25	
NU-WP-B4 はけ塗 仕上げ	現 場	素地調整	B4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	140 (は け)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	120 (は け)	—	25	
NU-WF-B4 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	B4種					素地調整後直ちに	
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	25	
NU-WF-B4 はけ塗 仕上げ	現 場	素地調整	B4種						
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (は け)	1日～10日	30	
		上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (は け)	—	25	

塗装区分：【裏面吸音板等内平滑部】腐食部、塗膜除去部(NU-WD-1, 1IH, 1W, 1D, 2)

【裏面吸音板等内高力ボルト継手部】腐食部、塗膜除去部(NU-WD-B1, B1IH, B1W, B1D, B2)

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 (塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
NU-WD-1, 1IH, 1W, 1D, 2, B1, B1H,B1W, B1D, B2 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D) 、2種、B1種、B1種相当 (IH, W, D) 、B2種				素地調整後直ちに	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	75
		下塗1	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗2	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗3	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	60
		下塗4	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	—	60
NU-WD-1, 1IH, 1W, 1D, 2, B1, B1H,B1W, B1D, B2 ローラー、 はけ塗 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D) 、2種、B1種、B1種相当 (IH, W, D) 、B2種				素地調整後直ちに	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250(ローラー、はけ)	1日～10日	75
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250(ローラー、はけ)	1日～10日	
		下塗1	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	60
		下塗2	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	60
		下塗3	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	60
		下塗4	SDK P-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	—	60

* 素地調整B1、B2種はローラー塗りを採用しない。

塗装区分：：【平滑部】桁端仕様

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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回	
NS-WP-1 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D)				4時間以内	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	—
上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	—		
NS-WP-1 ローラー、 はけ塗 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D)				4時間以内	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	140(ローラー、はけ)	1日～10日	—
上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	120(ローラー、はけ)	—	—		
NS-WF-1 スプレー 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D)				4時間以内	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	—
上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	—		
NS-WF-1 ローラー、 はけ塗 仕上げ	現 場	素地調整	1種、1種相当 (IH, W, D)				4時間以内	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200(ローラー、はけ)	1日～10日	—
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140(ローラー、はけ)	1日～10日	—
上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120(ローラー、はけ)	—	—		

塗装区分：【高力ボルト継手部】桁端仕様

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 (塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
NS-WP-1 スプレー 仕 上 げ	現 場	素地調整	B1種、B1種相当 (IH、W、D)				4時間以内	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗7	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗8	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	—
上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	140 (スプレー)	—	—		
NS-WP-1 はけ塗 仕 上 げ	現 場	素地調整	B1種、B1種相当 (IH、W、D)				4時間以内	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	—
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗7	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗8	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性ハイボン 30 中塗	140 (は け)	1日～10日	—		
上塗	SDK W-531	水性ポリウレタン樹脂塗料	水性ハイボン 50 上塗	120 (は け)	—	—		
NS-WF-1 スプレー 仕 上 げ	現 場	素地調整	B1種、B1種相当 (IH、W、D)				4時間以内	
		防食下地	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	600 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗7	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		下塗8	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	240 (スプレー)	1日～10日	—
		中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	170 (スプレー)	1日～10日	—
上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	140 (スプレー)	—	—		
NS-WF-1 はけ塗 仕 上 げ	現 場	素地調整	B1種、B1種相当 (IH、W、D)				4時間以内	
		防食下地1	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	—
		防食下地2	SDK W-512	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB (新)	250 (は け)	1日～10日	—
		下塗1	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗2	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗3	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗4	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗5	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗6	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗7	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N8.5)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
		下塗8	SDK W-513	水性エポキシ樹脂塗料 (N7.0)	水性ハイボン 20	200 (は け)	1日～10日	—
中塗	SDK W-522	水性エポキシ樹脂塗料中塗	水性デュフロン 100 中塗	140 (は け)	1日～10日	—		
上塗	SDK W-534	水性ふっ素樹脂塗料	水性デュフロン 100 上塗	120 (は け)	—	—		

塗装区分：【平滑部】腐食部（NU-ND-1, 1IH, 1W, 1D）

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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
NU-ND-1, 1IH, 1W, 1D	現 場	素地調整	1 種、1 種相当 (IH, W, D)				素地調整後直ちに	
		第1層	SDK P-416	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料(N7.0)	ハイボン 20 NS-K	300(ローラー、はけ)	2 日～10 日	—
		第2層	SDK P-416	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料(N8.5)	ハイボン 20 NS-K	300(ローラー、はけ)	—	—

塗装区分：【高力ボルト継手部】腐食部（NU-ND-B1, B1IH, B1W, B1D）

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(塗装方法)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/ 回
NU-ND-B1, B1IH,B1W, B1D	現 場	素地調整	B 1 種、B 1 種相当 (IH, W, D)				素地調整後直ちに	
		第1層	SDK P-416	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料(N7.0)	ハイボン 20 NS-K	300(ローラー、はけ)	2 日～10 日	—
		第2層	SDK P-416	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料(N8.5)	ハイボン 20 NS-K	300(ローラー、はけ)	—	—

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)

名古屋高速道路公社



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（外面）	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

使用塗料一覧

名古屋高速道路公社

NES (名古屋高速道路公社) 規格

名古屋高速道路公社発行
塗装設計施工基準 (平成22年1月)

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
	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20ZNⅡ (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。

＜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)
		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※	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	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)
		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※	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	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。

※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。

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/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回	
N-31-2	工 場	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 20ZNⅡ (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/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-13	工 場	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)
		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/㎡/回)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
N-21	工 場	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)		
		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	無機ジンクリッチペイント	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：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	無機ジं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	
		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※	600 (スプレー)	— 75

※ 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：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	無機ジं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	
		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)	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層には無機ジं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：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

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	75
		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	
		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	60
		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	
		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	
		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	
		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)	—	

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	エポタール 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	エポタール 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	エポタール 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	エポタール 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	エポタール 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 20ZNⅡ (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		

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*	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	120 (は け)	— 25

※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。

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*	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	120 (は け)	— 25

※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。

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 20ZNⅡ (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

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/ m ² / 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

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	(製品ブラスト) 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

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/㎡/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	ブラスト処理 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	ブラスト処理 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 ふ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 ふっ素樹脂塗料上塗	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ファイン中塗り」を使用することもできる。 ※2 中塗りには弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗り」を使用することもできる。
 ※3 上塗りには弱溶剤形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：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 ふ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 ふっ素樹脂塗料上塗	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ファイン中塗り」を使用することもできる。 ※2 中塗りには弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗り」を使用することもできる。
 ※3 上塗りには弱溶剤形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：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 ふ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 ふっ素樹脂塗料上塗	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ファイン中塗り」を使用することもできる。 ※2 中塗りには弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗として「デュフロン100ファイン中塗り」を使用することもできる。
 ※3 上塗りには弱溶剤形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。

＜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（見え掛け部分）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				3時間以内	—
	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				3時間以内	—
	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

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				3時間以内	—
	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				3時間以内	—
	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

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（見え掛け部分）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

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

阪神高速道路株式会社 (HDK)



橋梁塗装ガイドブック Vol.5

使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
外面用塗装系	3
内面用塗装系	3
鋼床版上面の塗装系	4
添接板の塗装系	4
外面の継手部（A-7高力ボルト結合部）の塗装系	4～5
外面の継手部（A-7溶接接合部）の塗装系	5
内面の継手部（C-2の現地接合部）の塗装系	6
鋼床版上面の現場溶接部（Eの現場溶接部）の塗装系	6
支承部への塗装系	6
亜鉛めっき面用塗装系	7
硬質塩化ビニル排水管の塗装系	7
2 塗り替え塗装系	
一般部（外面）の塗装系	8
一般部（外面）増し塗りの塗装系	8
漏水部、孔食部の補強塗りの塗装系	9
重防食 一般外面、鋼桁端部、コンクリート耐震補強鋼板及び床板補強鋼板の塗装系	10
箱桁内面及び橋脚内面の塗装系	11
内面ボルト結合部・支承部	11
高力ボルト結合部・支承部	11
ボルト結合部および支承部	12
高力ボルト結合部・支承部	12
ボルト結合部・支承部	12
溶融亜鉛めっき面の塗装系	13
排水管（硬質塩化ビニル管）の塗装系	13
3 床板補強・耐震補強の塗装系	
RC橋脚の鋼板巻立て耐震補強鋼板（外面）の塗装系	14
RC橋脚の鋼板巻立て耐震補強鋼板（土中）の塗装系	14
RC橋脚の鋼板巻立て耐震補強鋼板（内面）の塗装系	14
RC床版の鋼板接着補強鋼板（外面）の塗装系	15
RC床版の鋼板接着補強鋼板（内面）の塗装系	15

HDK（阪神高速道路株式会社）規格

一 般 名 称	日 本 ペ イ ン ト 該 当 品	規 格 番 号	検 査 日 数
無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	HDK P-01	14
有機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー8000HB	HDK P-03	22
	ニッペジンキー8000ファインHB		
エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20P-HB	HDK P-04A、B	45
	ハイボン20ミストコート用下塗		
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	HDK P-10A、B	22
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ZNI（新）	HDK P-12	22
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K 一般用	HDK P-14A、B	22
	ハイボン20NS-K 低温用		
変性エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20デクロ	HDK P-15A、B	45
	ハイボン20デクロW		
	ハイボン20ファイン		
無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー1000QC-H	HDK P-16	22
	ニッペジンキー1000GU		
ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100中塗K	HDK P-17 中塗	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 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュ	HDK P-17 上塗	34
	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		
超厚膜形エポキシ樹脂塗料 弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン90モイスタックA	HDK P-18	22
	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。

＜共通注意事項＞

注1) 塗装作業は、「阪神高速道路株式会社 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：外面用塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
A-7	製 鋼	一 次 素地調整	G-a (原板プラスト法)			4 時間以内	
	工 場	前処理	HDK P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	橋 梁 製 作 工 場	二 次 素地調整	G-b (製品プラスト法)			4 時間以内	
		第1層	HDK P-16	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	2 日～6 ヶ月 75
		第2層 (ミストコート)	HDK P-04	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ミストコート用下塗	160 (スプレー)	1 日～10 日 —
		第3層	HDK P-04	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	HDK P-17	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	HDK P-17	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

注1) プライマーとミストコートの膜厚は、総合膜厚に加えない。

2) 無機ジंकリッチペイントの次層の塗り重ねまでの塗装間隔を6 ヶ月以内としたが、その期間に発生する無機ジंकリッチペイント面の白さびや飛来塩分など、付着性を阻害する付着物は除去しなければならない。

3) ミストコートは、エポキシ樹脂塗料下塗をシンナー希釈（30～60%程度）したものを用いる。

4) 添接板に接する母材側当たり面に無機ジंकリッチペイントを75μm塗装する。

※ 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：内面用塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
C-2	製 鋼	一 次 素地調整	G-a (原板プラスト法)			4 時間以内	
	工 場	前処理	HDK P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	橋 梁 製 作 工 場	二 次 素地調整	G-d (パワーツール法)			4 時間以内	
		第1層	HDK P-10	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	HDK P-10	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

注1) プライマーの膜厚は総合膜厚に加えない。

2) 添接板に接する母材側当たり面は、無機ジंकリッチペイントを75μm塗装する。

塗装区分：鋼床版上面の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
E	製 鋼	一 次 素地調整	G-a (原板ブラスト法)			4 時間以内	
	工 場	前処理	HDK P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	橋 梁 製 作	二 次 素地調整	G-b (製品ブラスト法)			4 時間以内	
	工 場	第 1 層	HDK P-16	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	500 (スプレー)	— 50

注) 添接板に接する母材側当たり面は、無機ジंकリッチペイントを 50μm 塗装する。

※ 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：添接板の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
T-1	製 鋼	素地調整	G-a (原板ブラスト法)			4 時間以内	
	工 場	前処理	HDK P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	橋 梁 製 作	素地調整	G-b (製品ブラスト法)			4 時間以内	
	工 場	第 1 層	HDK P-16	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	— 75

※ 第 1 層には無機ジं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：外面の継手部（A-7高力ボルト結合部）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℃)	標準膜厚 μm/回
F-11	製作工場 又は 現 場	素地調整	G-e (パワーツール法)			4 時間以内	
		第 1 層 (ミストコート)	HDK P-15	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	HDK P-18	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1 日～10 日 150
		第 3 層	HDK P-18	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1 日～10 日 150
		第 4 層	HDK P-17	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 5 層	HDK P-17	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

注) F-11 塗装系の超厚膜形エポキシ樹脂塗料は 150μm の厚膜をはけ塗りで施工するので、一般部に比較してはけ目が残るなど仕上がり外観が劣るが、防錆性重視の観点から許容するものとする。

塗装区分：外面の継手部（A-7高力ボルト結合部）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℃)	標準膜厚 μm/回
F-11-2	製作工場 又は 現 場	素地調整	G-e（パワーツール法）				4 時間以内	
		第 1 層 (ミストコート)	HDK P-15	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	160（スプレー）	1 日～10 日	—
		第 2 層	HDK P-18	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	1100（スプレー）	1 日～10 日	300
		第 3 層	HDK P-17	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 4 層	HDK P-17	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

注）現場継手部は、F-11、F-12 塗装系（はけ塗り）、大ブロック等の工場継手部は、F-11-2、F-12-2 塗装系（スプレー塗り）を基本とするが、飛散防止養生の関係から不都合が想定される場合は何れを選択しても良い。

塗装区分：外面の継手部（A-7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℃)	標準膜厚 μm/回	
F-12	現 場	素地調整	G-e（パワーツール法）				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	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	HDK P-03	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	HDK P-15	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	HDK P-15	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	HDK P-17	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	HDK P-17	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
F-12-2	現 場	素地調整	G-e（パワーツール法）				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	600（スプレー）	1 日～10 日	75
		第 2 層	HDK P-15	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	240（スプレー）	1 日～10 日	60
		第 3 層	HDK P-15	変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	240（スプレー）	1 日～10 日	60
		第 4 層	HDK P-17	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	HDK P-17	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

注）現場継手部は、F-11、F-12 塗装系（はけ塗り）、大ブロック等の工場継手部は、F-11-2、F-12-2 塗装系（スプレー塗り）を基本とするが、飛散防止養生の関係から不都合が想定される場合は何れを選択しても良い。

塗装区分：内面の継手部（C-2の現地接合部）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℃)	標準膜厚 μm/回
F-5	製作工場 及び 現 場	素地調整	G-e（パワーツール法）				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-14	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	HDK P-14	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	300（は け）	－	120

塗装区分：鋼床版上面の現場溶接部（Eの現場溶接部）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℃)	標準膜厚 μm/回
F-6	製作工場 及び 現 場	素地調整	G-e（パワーツール法）						4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240（は け）	1 日～1 ヲ月	30		
		第 2 層	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	240（は け）	－	30		

注）高力ボルト継手部の場合、ボルト頭及び添接板の損傷部に適用する。

塗装区分：支承部への塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
S-4	製 工 場	素地調整	G-b（製品ブラスト法）				4時間以内	—
		第1層	HDK P-16	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）	2日～6ヵ月	75
		第2層 (ミストコート)	HDK P-04	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日	—
		第3層	HDK P-04	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	HDK P-17	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	HDK P-17	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
S-5	現 場 装 塗	素地調整	G-e（パワーツール法）				4時間以内	
		第1層	HDK P-03	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	HDK P-03	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	HDK P-15	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	HDK P-15	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	HDK P-17	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	HDK P-17	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

注 1）工場での塗装方法は、スプレー塗りを標準とするが、標準膜厚を確保できる場合には塗り回数を増して、はけ塗りを行なってもよい。

2）取り付け後の現場塗装において、ベースプレートの溶接部や、アンカーボルトなどの塗装系は S-5 塗装系の現場塗装を適用する。

※ 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：亜鉛めっき面用塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
Z-3	工 場	素地調整	G-yy（スィープブラスト法）				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-12	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNⅡ（新）	200（スプレー）	1 日～10 日	40
		第 2 層	HDK P-17	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	HDK P-17	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
Z-4	現 場	素地調整	G-i（パワーツール法）				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-12	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNⅡ（新）	160（は け）	1 日～10 日	40
		第 2 層	HDK P-17	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 3 層	HDK P-17	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

塗装区分：硬質塩化ビニル排水管の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
V-2	現 場	素地調整	G-j … パワーツール法						4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-17	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	
		第 2 層	HDK P-17	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	

注) 大ブロック架設工法など、工場で排水パイプが桁に取り付けられる場合は、工場で塗装するものとする。

※1 第1層には弱溶剤形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 第2層には弱溶剤形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（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℃)	標準膜厚 μm/回
a-4	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法			4 時間以内	—
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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
		第 2 層	HDK P-15	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
		第 3 層	HDK P-17	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
		第 4 層	HDK P-17	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
a-4-2	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法			4 時間以内	—
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		第 3 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日 30
		第 4 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	— 25

※1 第3層には弱溶剤形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 第4層には弱溶剤形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（外面）増し塗りの塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
a-4 (増し塗り)	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法			4 時間以内	—
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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
		増塗り 第 1 層	HDK P-15	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
		第 2 層	HDK P-15	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
		第 3 層	HDK P-17	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
		第 4 層	HDK P-17	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
a-4-2 (増し塗り)	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法			4 時間以内	—
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		増塗り 第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		第 3 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日 30
		第 4 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	— 25

※1 第3層には弱溶剤形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 第4層に弱溶剤形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：漏水部、孔食部の補強塗りの塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
a-4 (補強塗り)	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法			4 時間以内	—
		(補修塗)	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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
		補 強 第 1 層	HDK P-18	弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 ファイン	500 (は け)	1 日～10 日 150
		補 強 第 2 層	HDK P-18	弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 ファイン	500 (は け)	1 日～10 日 150
		第 2 層	HDK P-15	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
		第 3 層	HDK P-17	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
		第 4 層	HDK P-17	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
a-4-2 (補強塗り)	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法			4 時間以内	—
		(補修塗)	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		補 強 第 1 層	HDK P-18	弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 ファイン	500 (は け)	1 日～10 日 150
		補 強 第 2 層	HDK P-18	弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 ファイン	500 (は け)	1 日～10 日 150
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日 60
		第 3 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日 30
		第 4 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	— 25

※1 第3層には弱溶剤形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 第4層には弱溶剤形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：重防食 一般外面、鋼桁端部、コンクリート耐震補強鋼板及び床板補強鋼板の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
a-5	現 場	素地調整	G-xx … ブラスト法 (ISO-Sa2 1/2, SPSS-Sd2)				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	600 (スプレー)	1 日～10 日	75
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 3 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 4 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		第 5 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	－	25

※1 第4層には弱溶剤形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 第5層には弱溶剤形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：重防食 一般外面、鋼桁端部、コンクリート耐震補強鋼板及び床板補強鋼板の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/ 回
a-6	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	(300) (は け)	1 日～10 日	(35)
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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
		第 2 層	HDK P-17	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
		第 3 層	HDK P-17	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
a-6-2	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	(300) (は け)	1 日～10 日	(35)
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		第 3 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	－	25

※1 第2層には弱溶剤形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 第3層には弱溶剤形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：箱桁内面及び橋脚内面の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
c-2	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法						4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-14	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	HDK P-14	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K※	300 (は け)	—	120		

※施工時の温度が15～30℃で継続する場合は一般用、5～20℃以内で継続する場合は低温用を使用すること。

塗装区分：内面ボルト接合部・支承部の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
f-5	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-14	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K※	(200) (は け)	2日～10日	(60)
		第 1 層	HDK P-14	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	HDK P-14	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K※	300 (は け)	－	120

※施工時の温度が15～30℃で継続する場合は一般用、5～20℃以内で継続する場合は低温用を使用すること。

塗装区分：高力ボルト接合部・支承部の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
f-6	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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
		第 2 層	HDK P-15	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
		第 3 層	HDK P-15	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
		第 4 層	HDK P-15	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
		第 5 層	HDK P-17	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
		第 6 層	HDK P-17	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
f-6-2	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 3 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 4 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 5 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		第 6 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	—	25

注) f-6-2、塗装系のスプレー施工では、ボルト、ナット部、端部などの膜厚が付き難い部位は、予め各工程の塗料で、はけにて先行塗装を行い膜厚の確保に備えることとする。なお、スプレー施工機械の操作が困難な狭隘部では、はけを用いて施工しても良い。

※¹ 第5層には弱溶剤形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 第6層には弱溶剤形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：ボルト接合部および支承部の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回	
f-9	工 場	素地調整	G-xx … プラスト法 (ISO-Sa2 1/2, SPSS-Sd2)				4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000ファインHB	600 (スプレー)	1 日～10 日	75
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 3 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 4 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 5 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 6 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		第 7 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	－	25

注) スプレー施工では、ボルト、ナット部、端部などの膜厚がつき難い部位は、予め各工程の塗料で、はけにて先行塗装を行い膜厚の確保に備えることとする。なお、スプレー施工機械の操作が困難な狭隘部では、はけを用いて施工しても良い。

※1 第6層には弱溶剤形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 第7層には弱溶剤形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：高力ボルト接合部・支承部の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
f-10	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000ファインHB	(300) (は け)	1 日～10 日	(35)
		補修塗	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000ファインHB	(300) (は け)	1 日～10 日	(35)
		補修塗	HDK P-15	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)
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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
		第 2 層	HDK P-15	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
		第 3 層	HDK P-17	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
		第 4 層	HDK P-17	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

※1 第3層には弱溶剤形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 第4層には弱溶剤形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：ボルト接合部・支承部の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回	
f-10-2	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法				4 時間以内	
		補修塗	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000ファインHB	(300) (は け)	1 日～10 日	(35)
		補修塗	HDK P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000ファインHB	(300) (は け)	1 日～10 日	(35)
		補修塗	HDK P-15	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)
		補修塗	HDK P-15	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)
		第 1 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HDK P-15	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	240 (スプレー)	1 日～10 日	60
		第 3 層	HDK P-17	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	170 (スプレー)	1 日～10 日	30
		第 4 層	HDK P-17	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	140 (スプレー)	－	25

注) f-6-2、f-10-2 塗装系のスプレー施工では、ボルト、ナット部、端部などの膜厚がつき難い部位は、予め各工程の塗料で、はけにて先行塗装を行い膜厚の確保に備えることとする。なお、スプレー施工機械の操作が困難な狭隘部では、はけを用いて施工しても良い。

※1 第3層には弱溶剤形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 第4層には弱溶剤形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：溶融亜鉛めっき面の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
z-2	現 場	素地調整	G-e … パワーツール法						4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-12	亜鉛めっき面前処理用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNIⅡ（新）	200（は け）	1 日～10 日	50		
		第 2 層	HDK P-17	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		
		第 3 層	HDK P-17	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		

※1 第2層には弱溶剤形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 第3層には弱溶剤形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：排水管（硬質塩化ビニル管）の塗装系

塗装系記号：併用系（改質塩化ビニル系）の塗料系									
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℃)	標準膜厚 μm/回
v-2	現 場	素地調整	G-j … パワーツール法					4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-17	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	
		第 2 層	HDK P-17	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	

注) 大ブロック架設工法など、工場で排水パイプが桁に取り付けられる場合は工場で塗装するものとする。

※1 第1層には弱溶剤形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 第2層には弱溶剤形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。

3 床板補強・耐震補強の塗装系 阪神高速道路株式会社

塗装区分：RC 橋脚の鋼板巻立て耐震補強鋼板（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℃)	標準膜厚 μm/回
R-1	工 場	素地調整	G-a（原板ブラスト法）			4 時間以内	
		前処理	HDK P-01	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	素地調整	G-d（パワーツール法）			4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	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 2 層	HDK P-03	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	HDK P-15	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
		下塗り 第 4 層	HDK P-15	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
		第 5 層	HDK P-17	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
		第 6 層	HDK P-17	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュII	120（は け）	—

塗装区分：RC 橋脚の鋼板巻立て耐震補強鋼板（土中）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℃)	標準膜厚 μm/回
R-2	工 場	素地調整	G-a（原板ブラスト法）			4 時間以内	
		前処理	HDK P-01	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	素地調整	G-d（パワーツール法）			4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-03	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 2 層	HDK P-03	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	日本ペイント規格	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタックP	1520（はけ、へら ローラー）	1 日～10 日
		第 4 層	日本ペイント規格	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタックP	1520（はけ、へら ローラー）	1 日～10 日
		第 5 層	日本ペイント規格	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタックP	1520（はけ、へら ローラー）	—
							800

塗装区分：RC橋脚の鋼板巻立て耐震補強鋼板（内面）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℃)	標準膜厚 μm/回
R-3	工 場	素地調整	G-a（原板ブラスト法）			4 時間以内	
		前処理	HDK P-01	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）
		素地調整	G-b（製品ブラスト法）			4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-16	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）	—

※ 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：RC 床版の鋼板接着補強鋼板（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℃)	標準膜厚 μm/回
R-4	工 場	素地調整	G-a（原板プラスト法）			4 時間以内	
		前処理	HDK P-01	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）	6 ヶ月以内
		素地調整	G-b（製品プラスト法）			4 時間以内	
		第 1 層	HDK P-16	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600（スプレー）	2 日～6 ヶ月
	現 場	素地調整	G-e（パワーツール法）			4 時間以内	
		第 2 層 (ミストコート)	HDK P-15	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 3 層	HDK P-15	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
		第 4 層	HDK P-15	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
		第 5 層	HDK P-17	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
		第 6 層	HDK P-17	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュⅡ	120（は け）	—

※ 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：RC 床版の鋼板接着補強鋼板（内面）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℃)	標準膜厚 μm/回
R-5	工 場	素地調整	G-a（原板プラスト法）			4 時間以内	
		プライマー	JIS K 5633 2 種	長ばく形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-Eコ	130（スプレー）	—

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

福岡北九州高速道路公社（FKD）



使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
鋼げた及び鋼製脚一般外面の塗装系	3
増し塗り部の塗装系	3
鋼げた及び鋼製脚内面の塗装系	4
鋼床版上面及びコンクリート接触面の塗装系	4
高力ボルト接合部の塗装系	4～5
現場溶接部の塗装系	5～6
新設溶融亜鉛めっき面用外面の塗装系	6
2 塗り替え塗装系	
一般外面の塗装系	7
増し塗りの塗装系(主桁の下フランジ下面、木端から上面5cm程度、橋脚の梁下面と隣接面5cm程度、高力ボルト接合部(鋼床版添接部含む)、支承部および耐震連結部)	7
増し塗りの塗装系(福岡高速道路海岸部の高力ボルト接合部、支承部および耐震連結部)	8
鋼桁端部の塗装系	8
箱桁内面及び橋脚内面の塗装系	8
劣化した亜鉛めっき面の部分補修塗装系及び着色を目的とした溶融亜鉛めっき面への塗装系	8

使用塗料一覧

福岡北九州高速道路公社

FKD(福岡北九州道路公社)規格

福岡北九州高速道路公社発行
設計基準 第3部 構造物設計基準 平成27年4月
塗装補修基準 平成25年4月

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	FKD P-01	14
無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	FKD P-02	22
	ニッペジンキー 1000QC-H		
有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	FKD P-03	22
	ニッペジンキー 8000ファインHB		
エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 P-HB	FKD P-04	22
	ハイボン 20 ミストコート用下塗		
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	FKD P-11	22
変性エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 デクロ	FKD P-15	22
	ハイボン 20 デクロW		
ふっ素樹脂塗料用中塗	デュフロン100中塗K	FKD P-16	23
ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン 100 フレッシュⅡ	FKD P-17	26
無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料A	ハイボン 20 NS-K 一般用	FKD P-18A	22
無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料B	ハイボン 20 NS-K 低温用	FKD P-18B	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	FKD P-19	33
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20 ZNⅡ (新)	FKD P-20	22
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	FKD P-22	22
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	FKD P-23	23
	デュフロン 100 ファイン 中塗U		
弱溶剤形ふっ素樹脂上塗	デュフロン 100 ファイン	FKD P-24	26
弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 ファイン	FKD P-25	22

＜共通注意事項＞

注1) 塗装作業は、「福岡北九州高速道路公社 構造物設計基準 塗装設計」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：鋼げた及び鋼製脚一般外面の塗装系

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
C-5	製鋼工場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		プライマー	FKD P-01	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）	6ヶ月以内（15）
	橋 梁 製 工 場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		防食下地	FKD P-02	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）	2日～10日 75
		ミストコート	FKD P-04	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日 —
		下塗り	FKD P-04	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	FKD P-16	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	FKD P-17	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

※ 防食下地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：増し塗り部の塗装系

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
C-5-1	製鋼工場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		プライマー	FKD P-01	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）	6ヶ月以内（15）
	橋 梁 製 工 場	二次素地調整	製品ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4時間以内	
		防食下地	FKD P-02	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）	2日～10日 75
		ミストコート	FKD P-04	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ミストコート用下塗	160（スプレー）	1日～10日 —
		下塗り	FKD P-04	エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20P-HB	300（スプレー）	1日～10日 60
		下塗り	FKD P-04	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	FKD P-16	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	FKD P-17	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

※ 防食下地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：鋼げた及び鋼製脚内面の塗装系

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
D-5	製鋼工場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	FKD P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	橋梁製作工場	二次素地調整	動力工具処理：ISO St3			4 時間以内	
		第1層	FKD P-11	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	FKD P-11	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：鋼床版上面及びコンクリート接触面の塗装系

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)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
C-5-2	製鋼工場	一次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	FKD P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	橋梁製作工場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		第1層	FKD P-02	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
F-11	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	FKD P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	工場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		防食下地	FKD P-02	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	1 年以内 75
	現場塗装	素地調整	動力工具処理：ISO St3			4 時間以内	
		ミストコート	FKD P-15	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 —
		下塗り	FKD P-19	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけ)	1 日～10 日 150
		下塗り	FKD P-19	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (はけ)	1 日～10 日 150
		中塗り	FKD P-16	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	FKD P-17	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

注 1) 母材と連結板の接触面は、工場塗装の無機ジंकリッチペイントまで塗付する。

2) 防錆処理ボルトの場合は添接板も含め高力ボルト頭部にミストコートから塗装する。

※ 防食下地には無機ジं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
F-12	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	FKD P-01	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)	6 ヶ月以内 (15)
	工 場	二次素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		下塗り 第1層	FKD P-02	無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU※	600 (スプレー)	1 年以内 75
	現 場 塗 装	素地調整	動力工具処理：ISO St3			4 時間以内	
		ミストコート	FKD P-15	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 —
		下塗り	FKD P-19	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1 日～10 日 150
		下塗り	FKD P-19	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	— 150

注 1) 母材と連結板の接触面は、工場塗装の無機ジंकリッチペイントまで塗付する。

2) 防錆処理ボルトの場合は添接板も含め高力ボルト頭部にミストコートから塗装する。

塗装区分：現場溶接部の塗装系

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
F-13	現 場 塗 装	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		防食下地	FKD P-03	有機ジंक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	FKD P-03	有機ジंक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	FKD P-15	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	FKD P-15	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
		中塗り	FKD P-16	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	FKD P-17	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

塗装区分：現場溶接部の塗装系

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
F-14	現 場 装	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		下塗り	FKD P-03	有機ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1 日～10 日
		下塗り	FKD P-03	有機ジソクリッチペイント	ニッペジンキー 8000HB	300 (は け)	1 日～10 日
		下塗り	FKD P-19	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1 日～10 日
		下塗り	FKD P-19	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	—

注) 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できるが、一般面と比べて仕上がり外観は劣る。

塗装区分：新設溶融亜鉛めっき面用外面の塗装系

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
ZC-1	橋 梁 製 作 工 場	前処理	スリーブブラスト処理 (ISO Sa1)、(あるいは、りん酸塩処理)			4 時間以内	
		第 1 層	FKD P-20	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNI (新)	200 (スプレー)	1 日～10 日
		第 2 層	FKD P-16	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
		第 3 層	FKD P-17	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)	—

注) 素地調整においてブラスト処理が困難な場合は、りん酸塩処理とし、処理後 7 日以内に第 1 層を塗装する。

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)	塗装間隔 (20℃)	標準膜厚 μm/回	
MA-5-I (Rc-I)	現 場	素地調整	既塗装面の状況に応じて、適切に選択する（１種～４種）				４時間以内	
		下塗り	FKD P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	600（スプレー）	１日～１０日	75
		下塗り	FKD P-22	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	240（スプレー）	１日～１０日	60
		下塗り	FKD P-22	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	240（スプレー）	１日～１０日	60
		中塗り	FKD P-23	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※	170（スプレー）	１日～１０日	30
		上塗り	FKD P-24	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファイン	140（スプレー）	－	25
MA-5-Ⅲ (Rc-Ⅲ)	現 場	素地調整	既塗装面の状況に応じて、適切に選択する（１種～４種）				４時間以内	
		下塗り	FKD P-22	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗 (鋼板露出部のみ)	ハイボン 20 ファイン	(200) (は け)	１日～１０日	(60)
		下塗り	FKD P-22	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	FKD P-22	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	FKD P-23	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※	140 (は け)	１日～１０日	30
		上塗り	FKD P-24	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファイン	120 (は け)	－	25

※ 中塗りには弱溶剤形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。

塗装区分：増し塗りの塗装系

(主桁の下フランジ下面、木端から上面5cm程度、橋脚の梁下面と隣接面5cm程度、高力ボルト接合部(鋼床版添接部含む)、支承部及び耐震連結部)

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	
MA-5 及び MC-3 (増し塗り)	現 場	素地調整	既塗装面の状況に応じて、適切に選択する（１種～４種）				4 時間以内	
		(補修塗)	FKD P-22	(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)
		第 1 層	FKD P-22	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
		増 塗 り 第 1 層	FKD P-22	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
		増 塗 り 第 2 層	FKD P-22	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
		第 2 層	FKD P-22	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
		第 3 層	FKD P-23	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※	140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 4 層	FKD P-24	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファイン	120 (は け)	－	25

※ 第3層には弱溶剤形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。

塗装区分：増し塗りの塗装系（福岡高速道路海岸部の高力ボルト接合部、支承部及び耐震連結部）

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
MA-5 及び MC-4 (増し塗り)	現場	素地調整	既塗装面の状況に応じて、適切に選択する（1種～4種）			4時間以内	
		(補修塗)	FKD P-22	(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)
		第1層	FKD P-22	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
		増塗り第1層	FKD P-22	弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 90 ファイン	500 (は け)	1日～10日 150
		増塗り第2層	FKD P-22	弱溶剤形超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 90 ファイン	500 (は け)	1日～10日 150
		第2層	FKD P-22	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
		第3層	FKD P-23	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※	140 (は け)	1日～10日 30
		第4層	FKD P-24	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファイン	120 (は け)	— 25

※ 第3層には弱溶剤形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。

塗装区分：鋼桁端部の塗装系

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℃)	標準膜厚 μm/回
MA-5-I (Rc-I)	現場	素地調整	1種			4時間以内	
		下塗り	FKD P-03	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 8000 ファインHB	600 (スプレー)	1日～10日 75
		下塗り	FKD P-22	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	240 (スプレー)	1日～10日 60
		下塗り	FKD P-22	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	240 (スプレー)	1日～10日 60
		中塗り	FKD P-23	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※	170 (スプレー)	1日～10日 30
		上塗り	FKD P-24	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファイン	140 (スプレー)	— 25

※ 中塗りには弱溶剤形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。

塗装区分：箱桁内面及び橋脚内面の塗装系

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
MB-1 (Rd-Ⅲ)	現場	素地調整	既塗装面の状況に応じて、適切に選択する（1種～4種）			4時間以内	
		第1層	FKD P-18	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	FKD P-18	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	300 (は け)	— 120

塗装区分：劣化した亜鉛めっき面の部分補修塗装系及び着色を目的とした熔融亜鉛めっき面への塗装系

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
MZ-6 (ZC-1)	現場	素地調整	既塗装面の状況に応じて、適切に選択する（1種～4種）			4時間以内	
		第1層	FKD P-20	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 20ZNIⅡ (新)	160 (は け)	1日～10日 40
		第2層	FKD P-23	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※	140 (は け)	1日～10日 30
		第3層	FKD P-24	弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファイン	120 (は け)	— 25

※ 第2層には弱溶剤形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。

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

本州四国連絡高速道路株式会社（HBS）

本州四国連絡高速道路株式会社



平成 9 年 1 月 本州四国連絡橋公団発行「鋼橋等塗装基準・同解説（案）」より
 平成 18 年 11 月 本州四国連絡橋公団発行「海峡部橋梁塗替塗装要領」より
 平成 28 年 4 月 本州四国連絡高速道路株式会社発行「保全管理要領」より
 令和 元 年 10 月 本州四国連絡高速道路株式会社発行「HBS 塗料規格」より

使用塗料一覧	2
1 新設塗装系	
外面用	3
内面用	3
継手部外面用（工場継手部）	3
継手部外面用（現場継手部）	4
現場継手部内面用	4
外面用 海峡部	5
内面用 海峡部	5
ボルト継手部外面用 海峡部	5
継手部内面用（工場ボルト継手部） 海峡部	6
トラス弦材ボルト継手部の内面用 海峡部	6
添接部（添接板含む） 海峡部	7
鋼床版上面用 海峡部	7
鋼床版現場溶接部の裏面用 海峡部	7
鋼床版現場溶接部の上面用 海峡部	8
亜鉛メッキ面用	8
ケーブル類用	9
塗替困難な場所（ハンガーロープ定着部・タワーリング及び塔の下段水平材上面など）	10
2 塗り替え塗装系	
一般外面の局部補修塗装用	11
全面または部分塗替用	12
塩化ゴム系塗料の剥離箇所補修塗装用（活膜面）	12
U仕様の過度ケレン面や上塗塗膜の付着力低下箇所に適用する場合	12
無機ジンク凝集破壊面に適用する場合	12
無機ジンクリッチペイントの凝集破壊箇所又は発錆箇所	13
内面塗替用	13
劣化亜鉛めっき面用	13
ケーブル類用	14

使用塗料一覧

本州四国連絡高速道路株式会社

HBS（本州四国連絡高速道路株式会社）規格

平成 9 年 1 月
平成 18 年 11 月
平成 28 年 4 月
令和 元 年 10 月

本州四国連絡橋公団発行「鋼橋等塗装基準・同解説（案）」より
本州四国連絡橋公団発行「海峡部橋梁塗替塗装要領」より
本州四国連絡高速道路株式会社発行「保安全管理要領」より
本州四国連絡高速道路株式会社発行「HBS 塗料規格」より

一 般 名 称	日 本 ペ イ ン ト 該 当 品	規 格 番 号	検 査 日 数
長バク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	JIS K 5633 2 種	10
厚膜型無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー1000G U	HBS K 5603 2019 (改正)	22
	ニッペジンキー1000QC-H		
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	HBS K 5605 2019 (改正)	22
	ニッペジンキー8000ファインHB		
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	HBS K 5606 2019 (改正)	43
	ハイボン20ミストコート用下塗		
無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー1000P	HBS K 5611 2019 (改正)	14
厚膜型無機ジンクリッチペイント 鋼床版上面用	ニッペジンキー1000G U	HBS K 5617 2019 (改正)	22
	ニッペジンキー1000QC-H		
変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタールNB-20F	HBS K 5618 2019 (改正)	23
エポキシ樹脂プライマー	ハイボン30マスチックプライマーA	HBS K 5619 2019 (改正)	19
超厚膜形エポキシ樹脂塗料（300μm用）	ハイボン90モイスタックA	HBS K 5620 2019 (改正)	19
	ハイボン90ファイン		
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	HBS K 5622 2019 (改正)	20
無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K 一般用	HBS K 5623 2019 (改正)	20
	ハイボン20NS-K 低温用		
エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100中塗K	HBS K 5624 2019	23
	デュフロン100ファイン中塗		
ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	HBS K 5625 2019 (改正)	33
	デュフロン100 ニューファイン		
	デュフロン100ファイン		
新設垂鉛面前処理用 エポキシ樹脂プライマー	ハイボン20ZNI（新）	HBS K 5626 2019 (改正)	22
変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン20デクロ	HBS K 5627 2019 (改正)	43
	ハイボン20ファイン		
	ハイボン20デクロW		
ケーブル用柔軟型塗料	ハイボン30マスチック中塗 柔軟型	HBS K 5628 2019 (改正)	37
	デュフロン100上塗 柔軟型		
高耐久ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100 ファインスーパーHBS	HBS K 5630 2019 (改正)	27

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。

< 共通注意事項 >

注 1) 塗装作業は、本州四国連絡橋公団「鋼橋等塗装基準・同解説（案）」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、製品安全データシート（SDS）を参照すること。

塗装区分：外面用

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 (23℃)	乾燥塗膜厚 μm/回
A3	工 場	1 次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月 (20)
		2 次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン 20 デクロ	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 2 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン 20 デクロ	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 3 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100中塗K	170 (スプレー)	1 日～10 日 30
		第 4 層	HBS K 5625	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

塗装区分：内面用

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
B2	工 場	1 次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月 (20)
		2 次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 2 層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 3 層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350 (スプレー)	－ 90

塗装区分：継手部外面用（工場継手部）

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
C3	工 場	1 次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月 (20)
		2 次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン 20 デクロ	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 2 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン 20 デクロ	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 3 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン 20 デクロ	350 (スプレー)	1 日～10 日 90
		第 4 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100中塗K	170 (スプレー)	1 日～10 日 30
		第 5 層	HBS K 5625	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

塗装区分：継手部外面用（現場継手部）

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
C4	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2（SPSS Sd2・Sh2）以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月（20）
	現 場	2次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部はISO St3（SPSS Pt3）以上に動力工具でケレンする。			4時間以内	
		第1層	HBS K 5619	エポキシ樹脂プライマー	ハイボン30 マスチックプライマー A	120（は け）	1日～10日 30
		第2層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm用)	ハイボン90 モイスタック A	500（は け）	1日～10日 150
		第3層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm用)	ハイボン90 モイスタック A	500（は け）	1日～10日 150
		第4層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100中塗K	140（は け）	1日～10日 30
		第5層	HBS K 5625	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

注1）第2～3層は、基準では1回塗りであるが、美観上問題となる場合があるため2回塗りとした。

塗装区分：現場継手部内面用

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
D2	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2（SPSS Sd2・Sh2）以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月（20）
	現 場	2次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部はISO St3（SPSS Pt3）以上に動力工具でケレンする。			4時間以内	
		第1層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K	250（は け）	2日～10日 90
		第2層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K	250（は け）	2日～10日 90
		第3層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン20NS-K	250（は け）	－ 90

注1）無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料は、塗装時期によって、一般用（気温が10～30℃用）と低温用（気温が5～15℃用）とを使い分けると良い。

塗装区分：外面用

環境区分：海峡部

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
E _H	工 場	1 次素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6ヵ月 (20)
		2 次素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
		第 1 層	HBS K 5603	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600 (スプレー)	2日～10日 75
		第 2 層 (ミストコート)	HBS K 5606	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	160 (スプレー)	1日～10日 —
		第 3 層	HBS K 5606	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	300 (スプレー)	1日～10日 60
		第 4 層	HBS K 5606	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	300 (スプレー)	1日～10日 60
		第 5 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	170 (スプレー)	1日～10日 30
		第 6 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	140 (スプレー)	— 25

塗装区分：内面用

環境区分：海峡部

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
F	工 場	1 次素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6ヵ月 (20)
		2 次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。			4時間以内	
		第 1 層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350 (スプレー)	1日～10日 90
		第 2 層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350 (スプレー)	1日～10日 90
		第 3 層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350 (スプレー)	— 90

塗装区分：ボルト継手部外面用

環境区分：海峡部

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
G _H	工 場	1 次素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6ヵ月 (20)
		2 次素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
	工 場 および 現 場	第 1 層	HBS K 5603	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600 (スプレー)	2日～10日 75
		第 2 層 (ミストコート)	HBS K 5606	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	160 (スプレー) 130 (は け)	1日～10日 —
		第 3 層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料下塗	ハイボン 90 モイスタック A	1300 (スプレー) 1000 (は け)	1日～10日 300
		第 4 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	170 (スプレー) 140 (は け)	1日～10日 30
		第 5 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	140 (スプレー) 120 (は け)	— 25

注 1) 第 3 層をスプレーで塗る場合、美観上ボルト部は、はけで先行塗りし過剰膜厚とならない様配慮の方が望ましい。

2) 超厚膜型エポキシ樹脂塗料下塗をはけで塗る場合は、美観上問題となる場合があるため、2 回塗りが望ましい。

1 新設塗装系

本州四国連絡高速道路株式会社

塗装区分：継手部内面用（工場ボルト継手部）

環境区分：海峡部

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
H1	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月（20）
		2次素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
		第1層	HBS K 5603	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600（スプレー）	2日～10日 75
		第2層 (ミストコート)	HBS K 5618	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	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350（スプレー）	1日～10日 90
		第4層	HBS K 5618	変性エポキシ樹脂塗料内面用	エポタール NB-20F	350（スプレー）	1日～10日 90
H2	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月（20）
		2次素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
		第1層	HBS K 5603	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600（スプレー）	2日～10日 75
	現 場	第2層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250（は け）	2日～10日 90
		第3層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250（は け）	2日～10日 90
		第4層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250（は け）	－ 90
H3	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月（20）
	現 場	2次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部はISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。			4時間以内	
		第1層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250（は け）	2日～10日 90
		第2層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250（は け）	2日～10日 90
		第3層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250（は け）	－ 90

注1) 無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料は、塗装時期によって、一般用（気温が10～30℃用）と低温用（気温が5～15℃用）とを使い分けると良い。

塗装区分：トラス弦材ボルト継手部の内面用

環境区分：海峡部

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(23℃)	目標膜厚 μm/回
I	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－（スプレー）	3日～6ヵ月（20）
		2次素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4時間以内	
	現 場	第1層	HBS K 5603	厚膜型無機ジंकリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600（スプレー）	2日～10日 75
		第2層 (ミストコート)	HBS K 5606	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	130（は け）	1日～10日 －
		第3層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm用)	ハイボン 90 モイスタック A	500（は け）	1日～10日 150
		第4層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm用)	ハイボン 90 モイスタック A	500（は け）	－ 150

注1) 第3～4層は、基準では1回塗りであるが、美観上問題となる場合があるため2回塗りとした。

塗装区分：添接部（添接板含む）

環境区分：海峡部

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
J	工 場	1 次素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6 ヶ月 (20)
		2 次素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5603	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)	— 75

塗装区分：鋼床版上面用

環境区分：海峡部

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
K	工 場	1 次素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6 ヶ月 (20)
		2 次素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5617	厚膜型無機ジंकリッチペイント 鋼床版上塗用	ニッペジンキー 1000GU	500 (スプレー)	— 50

塗装区分：鋼床版現場溶接部の裏面用

環境区分：海峡部

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
L1	工 場	1 次素地調整	原板ブラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。			4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジंकリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6 ヶ月 (20)
	現 場	2 次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5619	エポキシ樹脂プライマー	ハイボン 30 マスチックプライマー A	120 (は け)	1日～10日 30
		第 2 層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm 用)	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1日～10日 150
		第 3 層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm 用)	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1日～10日 150
		第 4 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1日～10日 30
		第 5 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	1日～10日 25

注 1) 第 2～3 層は、基準では 1 回塗りであるが、美観上問題となる場合があるため 2 回塗りとした。

2) 陸上部一般橋梁の新設時の鋼床版現場溶接部の裏面に適用する場合は、第 5 層に HBS K 5608 ポリウレタン樹脂塗料上塗を使用する。

1

新設塗装系

本州四国連絡高速道路株式会社

塗装区分：鋼床版現場溶接部の上面用
環境区分：海峡部

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
L2	工 場	1次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。				4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	— (スプレー)	3日～6 ヶ月	(20)
	現 場	2次素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 (SPSS Pt3) 以上に動力工具でケレンする。				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5605	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 (は け)	2日～1 ヶ月	30
		第 2 層	HBS K 5605	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 (は け)	—	30

塗装区分：亜鉛メッキ面用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
M (ふっ素 樹脂塗料)	工 場	素地調整	スリーププラスト				1 日以内	
		第 1 層	HBS K 5626	新設亜鉛面前処理用 エポキシ樹脂プライマー	ハイボン 20ZN-II (新)	180 (スプレー) 140 (は け)	1日～10日	20
		第 2 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン 20 デクロ	320 (スプレー) 260 (は け)	1日～10日	80
		第 3 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	170 (スプレー) 130 (は け)	1日～10日	30
		第 4 層	HBS K 5625	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) 120 (は け)	—	25

塗装区分：ケーブル類用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
N1 (主ケーブル)	現 場	素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部はISO St3（SPSS Pt3）以上に動力工具でケレンする。				4 時間以内	
		第 1 層	防錆ペーストを塗付した後、ワイヤーラッピングを施す。				1 日～10 日	
		第 2 層	HBS K 5606	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	180（は け）	1 日～10 日	40
		第 3 層	HBS K 5606	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	180（は け）	1 日～10 日	40
		第 4 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	140（は け）	1 日～10 日	30
		第 5 層	HBS K 5625	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	120（は け）	1 日～10 日	25
		第 6 層	HBS K 5625	ノンスリップふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	240（ローラー）	－	－
N2 (ハングローフ バンドローフ)	現 場	素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部はISO St3（SPSS Pt3）以上に動力工具でケレンする。				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5606	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	180（は け）	1 日～10 日	40
		第 2 層	HBS K 5606	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	180（は け）	1 日～10 日	40
		第 3 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	140（は け）	1 日～10 日	30
		第 4 層	HBS K 5625	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
N3 (ハングローフ 浸漬塗装)	現 場	素地調整	パワーツール：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部はISO St3（SPSS Pt3）以上に動力工具でケレンする。				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5606	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	700（浸 漬）	1 日～10 日	110
		第 2 層	HBS K 5625	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	350（浸 漬）	－	25
N4 (ケーブルバンド 外面)	工 場	素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2 1/2（SPSS Sd2・Sh2）以上にケレンする。				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5603	厚膜型無機ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600（スプレー）	2日～10日	75
		第 2 層 (ミストコート)	HBS K 5606	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	160（スプレー）	1 日～10 日	－
		第 3 層	HBS K 5606	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	300（スプレー）	1 日～10 日	60
		第 4 層	HBS K 5606	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	300（スプレー）	1 日～10 日	60
		第 5 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	170（スプレー）	1 日～10 日	30
		第 6 層	HBS K 5625	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	HBS K 5625	ノンスリップふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	240（ローラー）	－	－
N5 (ケーブルバンド 内面)	工 場	素地調整	製品ブラスト：ISO Sa2 1/2（SPSS Sd2・Sh2）以上にケレンする。				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5603	厚膜型無機ゾンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000GU	600（スプレー）	－	75

注 1) N1 の第 6 層はすべり止めのため第 5 層の塗料中にプラスチックビーズまたは硅砂を混入し、上面幅 40cm 程度塗装する。

2) N4 の第 7 層は第 6 層の塗料中にプラスチックビーズまたは硅砂を混入し、上面幅 40cm 程度塗装する。

塗装区分：塗替困難な場所（ハンガーロープ定着部・タワーリング及び塔の下段水平材上面など）

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
O	工 場	1 次素地調整	原板プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。				4 時間以内	
			HBS K 5611	無機ジンクリッチプライマー	ニッペジンキー 1000P	－ (スプレー)	3日～6 ヵ月	(20)
		2 次素地調整	製品プラスト：ISO Sa2 1/2 (SPSS Sd2・Sh2) 以上にケレンする。				4 時間以内	
			第 1 層	HBS K 5603	厚膜型無機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー 1000 GU	420 スプレー 350 (は け)	2日～10日
		第 2 層 (ミストコート)	HBS K 5606	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	160 スプレー 130 (は け)	1 日～10 日	－
		第 3 層	HBS K 5622	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	800 スプレー 680 (は け)	1 日～10 日	350
		第 4 層	HBS K 5622	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	800 スプレー 680 (は け)	1 日～10 日	350
		第 5 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	170 スプレー 140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 6 層	HBS K 5625	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 120 (は け)	－	25

注 1) 美観を要求していない箇所に適用する場合は、5～6 層を省略してもよい。

＜共通注意事項＞

- 注1) 塗装作業は、本州四国連絡橋公団発行「海峡部橋梁塗替塗装要領」及び本州四国連絡高速道路株式会社「保全管理要領」に従って行なうこと。
- 2) 塗料使用上の注意事項は、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、製品安全データシート（SDS）を参照すること。
- 4) 重防食塗装系を採用する一般橋において腐食環境が海峡部ほど厳しくない場合には、SH、TH、UH、UH-1、UH-2及びWH仕様の上塗に代えてふっ素樹脂塗料を適用してもよい。その場合、塗装系記号の添え字Hを省略し、エポキシ樹脂塗料中塗を「デュフロン100中塗K」、ふっ素樹脂塗料を「デュフロン100フレッシュII」に置き換えること。

塗装区分：一般外面の局部補修塗装用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
SH (高耐久 ふっ素仕上げ)	現 場	素地調整	2 種				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5619	エポキシ樹脂プライマー	ハイボン 30 マスチックプライマー A	120 (は け)	1 日～10 日	30
		第 2 層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm 用)	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1 日～10 日	150
		第 3 層	HBS K 5620	超厚膜型エポキシ樹脂塗料 (300μm 用)	ハイボン 90 モイスタック A	500 (は け)	1 日～10 日	150
		第 4 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100ファイン中塗	140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 5 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	—	25

注1) 第2～第3層は、基準では1回塗りではあるが、美観上問題となる場合があるため2回塗りとした。

塗装区分：全面または部分塗替用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
U _H	現 場	素地調整	4 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5624	柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100ファイン中塗	140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 2 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	—	25

塗装区分：塩ゴム系塗料の剥離箇所補修塗装用(活膜面)

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
UH-1 (活膜面)	現 場	素地調整	4 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100ファイン中塗	140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 3 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	—	25

注 1) 鋼橋等塗装基準旧No.2 の塗装系の塗替仕様であり、残存活膜が塩ゴム系塗料第 1 層、第 2 層、フェノールMIO塗料第 2 層の範囲内に適用するが、フェノールMIO塗料第 1 層に達している場合は、変成エポキシ樹脂外面用下塗を 2 層塗るものとする。

塗装区分：U仕様の過度ケレン面や上塗塗膜の付着力低下箇所に適用する場合

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
UH-1	現 場	素地調整	3 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100ファイン中塗	140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 3 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	—	25

塗装区分：無機ジंकの凝集破壊面に適用する場合

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
UH-2	現 場	素地調整	2 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 3 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 4 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100ファイン中塗	140 (は け)	1 日～10 日	30
		第 5 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	—	25

注 1) 厚膜型無機ジंकリッチペイントの凝集破壊面の補修は、残存するジंकリッチペイントを活膜とすると再び剥離する恐れがあるため、UH-2 の素地調整はブラストの谷部に残るもの以外を全て除去するものとした。

塗装区分：無機ジンクリッチペイントの凝集破壊箇所又は発錆箇所

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 (23℃)	目標膜厚 μm/回
UH-2N	現 場	素地調整	2種ケレン							4時間以内	
		第1層	HBS K 5605	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8000ファインHB	300 (は け)	1日～10日	37.5			
		第2層	HBS K 5605	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8000ファインHB	300 (は け)	1日～10日	37.5			
		第3層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1日～10日	60			
		第4層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用 下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1日～10日	60			
		第5層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン100ファイン中塗	140 (は け)	1日～10日	30			
		第6層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	120 (は け)	—	25			

塗装区分：内面塗替用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
V	現 場	素地調整	3 種					4 時間以内	
		第 1 層 (補修)	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	(250) (は け)	2日～10 日	90	
		第 2 層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250 (は け)	2日～10 日	90	
		第 3 層	HBS K 5623	無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	ハイボン 20NS-K	250 (は け)	－	90	

注1) 第1層（補修）は鋼材露出面のみ塗装する。

2) 無溶剤型変性エポキシ樹脂塗料は、塗装時期によって、一般用と低温用とを使い分けると良い。

3) 現場状況等により発注者より指示がある場合は、素地調整方法を変更ください。

塗装区分：劣化亜鉛めっき面用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回
W _H	現 場	素地調整	3 種				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 2 層	HBS K 5627	変性エポキシ樹脂塗料外面用下塗	ハイボン20ファイン	240 (は け)	1 日～10 日	60
		第 3 層	HBS K 5630	高耐久ふっ素樹脂塗料	デュフロン100ファインスーパーHBS	240 (は け)	—	—

塗装区分：ケーブル類用

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)	塗装間隔 (23℃)	目標膜厚 μm/回	
X1 (ケーブル/バンド用)	現 場	素地調整	3 種				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5606	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	180 (は け)	1 日～10 日	—
		第 2 層	HBS K 5606	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	180 (は け)	1 日～10 日	—
		第 3 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1 日～10 日	—
		第 4 層	HBS K 5625	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	120 (は け)	1 日～10 日	—
		第 5 層	HBS K 5625	ノンスリップふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ (ノンスリップ)	240 (ローラー)	—	—
X2 (ハンガーロープ バンドロープ)	現 場	素地調整	3 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5606	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	180 (は け)	1 日～10 日	—
		第 2 層	HBS K 5606	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	180 (は け)	1 日～10 日	—
		第 3 層	HBS K 5624	エポキシ樹脂塗料中塗	デュフロン 100 中塗 K	140 (は け)	1 日～10 日	—
		第 4 層	HBS K 5625	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	120 (は け)	—	—
X3 (ハンガーロープ (浸漬用))	現 場	素地調整	3 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5606	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	700 (浸 漬)	1 日～10 日	—
		第 2 層	HBS K 5625	ふっ素樹脂塗料上塗	デュフロン100フレッシュⅡ	350 (浸 漬)	—	—
X4 (主ケーブル)	現 場	素地調整	3 種ケレン				4 時間以内	
		第 1 層	HBS K 5628	柔軟型エポキシ樹脂塗料	ハイボン30マスチック中塗 柔軟形	300 (は け)	1 日～7 日	—
		第 2 層	HBS K 5628	柔軟型エポキシ樹脂塗料	ハイボン30マスチック中塗 柔軟形	300 (は け)	1 日～7 日	—
		第 3 層	HBS K 5628	柔軟型ふっ素樹脂塗料	デュフロン100上塗 柔軟形	120 (は け)	1 日～7 日	—
		第 4 層	HBS K 5628	ノンスリップ柔軟型ふっ素樹脂塗料	デュフロン100上塗 柔軟形 (ノンスリップ)	240 (ローラー)	—	—

注 1) X1の第5層、X4の第4層はすべり止めのため、前層の塗料中にプラスチックビーズまたは珪砂を混入して塗装する。

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、無機ジंक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	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	厚膜型無機ジं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	素地調整 添接板 表面板	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	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））	－	－

※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	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	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は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					
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。

橋梁塗装ガイドブックVol.5



NIPPE
PROTECTIVE
COATINGS

日本ペイントの提案仕様

提
案
仕
様



1 新設塗装系

内面用	2
-----------	---

2 塗り替え塗装系

外面塗り替え	3~4
--------------	-----

＜共通注意事項＞

- 注 1) 記載の塗装系記号・規格名称は、鋼道路橋塗装用塗料標準及び日本ペイント規格に基づいています。
- 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：内面用

特 長：塗装厚膜が目視で判定できる内面用の変性エポキシ樹脂塗料を使用することで、膜厚計の使用が困難な部位も含めた全体管理と品質の向上が可能となる仕様です。

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(塗装方法)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/ 回
D-5	製鋼工場	素地調整	ブラスト処理：ISO Sa2 1/2			4 時間以内	
		プライマー	鋼道路橋塗装用塗料標準	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))	6 ヶ月以内 (15)
	橋梁製作 工 場	二次素地調整	動力工具処理：油脂及び付着物を除去し、プライマー損傷部及び発錆部は ISO St3 まで動力工具でケレンする。			4 時間以内	
		第 1 層	日本ペイント規格	変性エポキシ樹脂塗料内面用省検査形 膜厚制御塗料 (規定膜厚目視判定塗料)	NOA240HS	720 (スプレー)	(4 時間以内) 240

注) 鋼材形状、部材箇所によっては検査官の指示に従い、従来通りの塗膜厚管理を行なってください。

＜共通注意事項＞

注 1) 記載の塗装系記号・規格名称は、鋼道路橋塗装用塗料標準及び日本ペイント規格に基づいています。

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：外面塗り替え

特 長：下塗り第 2 層に厚膜形の変性エポキシ樹脂下塗り塗料、上塗りに中・上塗り兼用の厚膜形ふっ素樹脂塗料を使用することで、従来の Rc-Ⅰ 系仕様から下塗り 3 層目と中塗りを削減できる省工程仕様です。

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 (塗装方法)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
Rc-Ⅰ	現 場	素地調整	1 種						4 時間以内	—
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー8000 ファイン HB [※]	600(スプレー) [※]	1 日～10 日	—		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 HB	430(スプレー)	1 日～10 日	—		
		上塗り	日本ペイント規格	弱溶剤厚膜形ふっ素樹脂中上兼用塗料	デュフロン 100 ファイン HB	230(スプレー)	—	—		

※防食下地には有機ジンクリッチペイントとして「ニッペジンキー8000HB」を使用することもできる。

特 長：下塗り第 2 層に厚膜形の変性エポキシ樹脂下塗り塗料、上塗りに中・上塗り兼用の厚膜形ふっ素樹脂塗料を使用することで、従来の Rc-Ⅱ 系仕様から下塗り 3 層目と中塗りを削減できる省工程仕様です。

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(塗装方法)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
Rc-Ⅱ	現 場	素地調整	2 種						4 時間以内	—
		防食下地	鋼道路橋塗装用塗料標準	有機ジンクリッチペイント	ニッペジンキー8000 ファイン HB [※]	240(はけ・ローラー) [*]	1 日～10 日	—		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 HB	350(スプレー)	1 日～10 日	—		
		上塗り	日本ペイント規格	弱溶剤厚膜形ふっ素樹脂中上兼用塗料	デュフロン 100 ファイン HB	230(スプレー)	—	—		

※防食下地には有機ジンクリッチペイントとして「ニッペジンキー8000HB」を使用することもできる。

注) *素地調整は 2 種ですが、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付する。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は 600g/m²である。

特 長：下塗に厚膜形の変性エポキシ樹脂下塗り塗料、上塗りに中・上塗り兼用の厚膜形ふっ素樹脂塗料を使用することで、従来の Rc-Ⅲ 系仕様から下塗り 1 回と中塗りを削減できる省工程仕様です。

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(塗装方法)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
Rc-Ⅲ	現 場	素地調整	3 種						4 時間以内	—
		下塗り [※]	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 HB	170(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—		
		下塗り	鋼道路橋塗装用塗料標準	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 HB	350(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—		
		上塗り	日本ペイント規格	弱溶剤厚膜形ふっ素樹脂中上兼用塗料	デュフロン 100 ファイン HB	180(はけ・ローラー)	—	—		

注) ※印は鋼材露出面のみ。

塗装区分：外面塗り替え

特長：溶剤形での塗替え用 R c - I に対し、水性塗料の適用により塗装系全体として V O C 量を約 90% 程度削減した、環境に優しい塗装仕様例（素地調整程度 1 種、スプレー塗装）

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(塗装方法)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
Rc- I	現 場	素地調整	1 種				4 時間以内	—
		防食下地	日本ペイント規格	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB(新)	300(スプレー)	1 日～10 日	—
		防食下地	日本ペイント規格	水性有機ジンクリッチペイント	水性ジンキー8000HB(新)	300(スプレー)	1 日～10 日	—
		下塗り 第1層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	200(スプレー)	1 日～10 日	—
		下塗り 第2層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	200(スプレー)	1 日～10 日	—
		下塗り 第3層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	200(スプレー)	1 日～10 日	—
		中塗り	日本ペイント規格	水性ふっ素樹脂塗料用中塗	水性デュフロン 100 中塗	170(スプレー)	1 日～10 日	—
		上塗り	日本ペイント規格	水性ふっ素樹脂塗料上塗	水性デュフロン 100 上塗	140(スプレー)	—	—

塗装区分：外面塗り替え

特長：溶剤形での塗替え用 R c -Ⅲ に対し、水性塗料の適用により塗装系全体として V O C 量を約 90% 程度削減した、環境に優しい塗装仕様例（素地調整程度 3 種、はけ・ローラー塗装）

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(塗装方法)	塗装間隔 (20℃)	目標膜厚 μm/回
Rc-Ⅲ	現 場	素地調整	3 種				4 時間以内	—
		下塗り 第1層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	180(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—
		下塗り 第2層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	180(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—
		下塗り 第3層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	180(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—
		下塗り 第3層	日本ペイント規格	水性エポキシ樹脂塗料下塗	水性ハイボン 20	180(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—
		中塗り	日本ペイント規格	水性ふっ素樹脂塗料用中塗	水性デュフロン 100 中塗	140(はけ・ローラー)	1 日～10 日	—
		上塗り	日本ペイント規格	水性ふっ素樹脂塗料上塗	水性デュフロン 100 上塗	120(はけ・ローラー)	—	—

* 上記塗装仕様は鋼道路橋防食便覧（平成 26 年 3 月）付属資料付 II-5「塗装に関する新技術」内（1）「環境に優しい塗装系」の付表-II.5.3「環境に優しい塗装仕様例（一般外面用の塗替え塗装系）（素地調整程度 3 種、はけ・ローラー塗装）」に拠ります。