

「鋼構造物塗装設計施工指針」2005 正誤表

ページ	個 所	誤	正
14	解表 1.2.4 新設時・現場 添接板 中期仕様	BMU1-3 (箱型・塗替えなし)	WW-3 (箱型・塗替えなし)
	解表 1.2.4 備考	備考 7 : を追加	備考 7 : 中期仕様, 箱桁内面および添接板内面の (塗り替えなし) は工事桁等で塗替えが発生しない場合、(塗替えあり) は一般外面の定期的塗替えを計画する場合に適用する。
16	解表 1.2.6 注 1 : 2 行目	塗装系 H : J など	塗装系 J : IH など
25	表 2.1.2 L-1 (第 5 層) 塗装間隔	(24H~15D)	(24H~7D)
	表 2.1.2 L-2 (第 4 層) 塗装間隔	24H~15D	(24H~7D)
30	2.3 添接部の塗装系 2 行目	防錆処理ボルト等を用いる塗装系の適用誤り	2 行目全てを (1) の次行へ
	(3) 2.3.3	BSU 及び塗替えを行わない塗装系 BMU1 以外	BSU 以外
36	2.3.3 の 1 行目		
40	2.3.5 の 3 行目 最後	文を追加	塗替えを行わない塗装系 BMU1 で防錆処理ができないボルト・ナット・平座金等を用いる場合には表 2.1.5 を適用する。
52	表 2.2.1 ポリウレタン樹脂塗料上塗り~の下行	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗りの記載漏れ	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗り 2 以下 85 以上
56	表 2.2.3 ポリウレタン樹脂塗料上塗り~の下行	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗りの記載漏れ	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗り 専用シンナー 20 以下 10 以下
62	表 2.2.7 厚膜型エポキシ樹脂系塗料~の下行	エポキシ樹脂 MIO 塗料の記載漏れ	エポキシ樹脂 MIO 塗料 240 5 以下 24H~12M を追加
	表 2.2.7 ポリウレタン樹脂塗料上塗り~の下行	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗りの記載漏れ	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗り 専用シンナー 150 20 以下 -
45	1.1.1 (1) (2) (4), 解説 (1) 10 点平均あらさの表記		
78	(3) の 3 行目 10 点平均あらさの表記	μ mRz	μ mRz _{JIS82}
	(3) の 6 行目	criteria	criteria
79	最終行	のを厳密に	を厳密に
83	解図 2.3.1 下から 2 段目 2 つのフロー	2n の測定値	2n の測定値
88	解表 3.1.2 塗装系の環境適合性	JIS JIS K・・・	JIS K・・・
91	解表 3.1.4 注釈*: 1 行目	旧塗装系 D が	旧塗装系 B, D が
92	* 施工上の留意事項 1 行目	空間管理	空缶管理
93	8 行目, (3) 表題, 7 行目		
94	5 行目		
95	最終行	はく離 剥離	はがれ
	解表 3.1.5 注 1 の 6 行目 備考 1 の 2 行目		
96	(4) 5 行目		
116	1 行目		
102	* 施工上の留意事項 4 行目	3%以上	製造会社の指示値以上
116	6 行目	制限は 2℃でる。	制限は 2℃である。
	解表 3.3.3 塗料名下から 3 行目	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗り
112	(5) 1 行目	解図 3.1.1 (p. 97)	解図 3.1.1 (p. 94)
118	表 3.3.3 ポリウレタン樹脂塗料上塗り~の下行	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗りの記載漏れ	厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗り 専用シンナー 10 以下
	表 3.3.3 超厚膜型エポキシ樹脂塗料の希釈率	3 以下	製造会社の指示値以下
	表 3.3.3 ガラスフレーク塗料の希釈率	5 以下	製造会社の指示値以下
	表 3.3.3 ガラスフレーク樹脂塗料の塗料名と希釈率	ガラスフレーク樹脂塗料 5 以下	ガラスフレーク塗料 製造会社の指示値以下
130~134	ヘッダー部	第 2 編 第 3 章	第 3 編 第 3 章
138	3 保護塗装系	表 4.1.2	表 4.1.3
附属-2	2.	…表 1~3 に…	…表 1-1~1-5 に…
	3. 最終行	…表 4~6 に…	…表 2-1~2-5 に…
附属-47	A6.1 (1) 2 行目	処理したものとす。	処理したものをを用いる。
附属-48	下から 3 行目	MEK オキシムを 0.1% を添加	MEK オキシムを 0.1% 添加
附属-57	6.1 疲労き裂の発生 5 行目	0.05~17.01MPa	0.6~170MPa
	” 6 行目, 9 行目	16.0MPa	160MPa
	7. 判定 4 行目	進展速後	進展速度
附属書 A	試験方法各論 (附属 - 30~附属 41)	試験片の作成	試験片の作製
		作製の完了していない場合の “試験片” を	“試験板” に修正