

土木材料共通仕様書

平成29年2月



ひと・まち・くらしをネットワーク

首都高速道路株式会社

まえがき

本仕様書の平成16年8月改訂以降8年が経過し、その間、技術の進展・材料の進歩並びに規準としたJIS等の改訂に伴う変更等が発生していることから、今般、本仕様書を改訂したものである。主な改訂内容は、次の通りである。

- 1 基準としたJISや道路橋示方書等の最新版（平成24年3月まで）を反映した。特に、引用したJIS等の制定時期や確認時期を明確にした。
- 2 平成22年に一部改訂を行っていた第6章塗料に関しても、現時点において不整合の無い様、また、理解しやすいように見直しを行って本文に組み込んだ。
- 3 当社において別途制定している各種要領・図集等との整合を図った。
- 4 各部局へのアンケート調査を行い、現場のニーズ・意見を反映した。

平成24年7月
技術部長

目次

まえがき

第1章	総則	1
1.1	趣 旨	3
1.2	適用範囲	3
1.3	材料の品質	3
1.4	海外資材の取扱い	3
1.5	本仕様書の構成	4
第2章	土砂及び石材	7
2.1	ふるい	9
2.2	砂	10
2.3	砕 石	14
2.4	再生材	24
2.5	割 ぐ り 石	28
第3章	金属材料	29
3.1	素材関係	31
3.1.1	鉄筋コンクリート用棒鋼	31
3.1.2	一般構造用圧延鋼材	32
3.1.3	溶接構造用圧延鋼材	34
3.1.4	機械構造用炭素鋼鋼材(アンカーボルト等用)	38
3.1.5	炭素鋼鋳鋼品	39
3.1.6	溶接構造用鋳鋼品	40
3.1.7	P C 鋼線及びP C 鋼より線	41
3.1.8	P C 鋼棒	47
3.1.9	一般構造用炭素鋼鋼管	48
3.1.10	配管用炭鋼鋼管	49
3.1.11	球状黒鉛鋳鉄品	50
3.1.12	ねずみ鋳鉄品	51
3.1.13	軟鋼及び高張力鋼用被覆アーク溶接棒	52
3.1.14	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接材料	53
3.1.15	軟鋼及び高張力鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ	55
3.1.16	軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ	56
3.1.17	液化二酸化炭素(液化炭酸ガス)	58
3.2	製 品 関 係	59
3.2.1	熱間圧延形鋼	59
3.2.2	鋼管杭	60
3.2.3	鋼管矢板	62

3.2.4	H形鋼杭	65
3.2.5	摩擦接合用高力六角ボルト、六角ナット及び平座金のセット	66
3.2.6	摩擦接合用トルシア形高力ボルト、六角ナット及び平座金のセット	68
3.2.7	支圧接合用打込式高力ボルト、六角ナット及び平座金のセット	69
3.2.8	普通ボルト、ナット及びワッシャー	70
3.2.9	スタッド	71
3.2.10	ケーブル	72
3.2.11	タイロッド類	77
3.2.12	PC用シース	78
3.2.13	PC定着具及び接続具	79
3.2.14	ひし形金網	80
3.2.15	防護柵	82
3.2.16	道路標識	85
第4章	セメントコンクリート材料	89
4.1	素材関係	91
4.1.1	レディーミクストコンクリート	91
4.1.2	モルタル	94
4.1.3	無収縮モルタル	95
4.1.4	アンカーフレームグラウト材及びPCグラウト材	97
4.1.5	その他のグラウト材	99
4.1.6	超速硬セメントコンクリート	101
4.2	製品関係	103
4.2.1	PHC杭	103
4.2.2	SC杭	104
4.2.3	RC杭	108
4.2.4	道路橋用プレストレストコンクリート橋げた	109
4.2.5	遠心力鉄筋コンクリート管	111
4.2.6	鉄筋コンクリートU形	116
4.2.7	高速排水用マンホール	119
4.2.8	地覆用縁石ブロック	125
第5章	アスファルト舗装材料	129
5.1	舗装用石油アスファルト	131
5.2	ポリマー改質アスファルトⅠ型	132
5.3	ポリマー改質アスファルトⅡ型	133
5.4	鋼床版用ポリマー改質アスファルトH型	134
5.5	ポリマー改質アスファルトH型	135
5.6	硬質アスファルト	136
5.7	セミブローンアスファルト (AC-100)	137

5.8	石油アスファルト乳剤.....	138
5.9	改質アスファルト乳剤.....	139
5.10	半たわみ性舗装用浸透用セメントミルク.....	140
5.11	アスファルト混合物.....	141
5.12	再生加熱アスファルト混合物.....	144
5.13	ポリマー改質再生アスファルト混合物.....	147
5.14	再生加熱アスファルト処理混合物.....	150
5.15	接着剤.....	152
5.16	防水材.....	153
5.17	目地材.....	155
第6章	塗料.....	157
6.1	塗料一般.....	159
6.2	無機ジンクリッチプライマー (SDK P-401).....	171
6.3	長ばく形エッチングプライマー (SDK P-402).....	174
6.4	ジンクリッチペイント (SDK P-411, P-412).....	178
6.5	エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-413).....	182
6.6	変性エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-414).....	186
6.7	変性エポキシ樹脂塗料内面用 (SDK P-415).....	191
6.8	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (SDK P-416).....	195
6.9	厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-417).....	200
6.10	超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-418).....	204
6.11	ポリウレタン樹脂塗料 (中塗・上塗) (SDK P-422、P-431).....	208
6.12	厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗 (SDK P-432).....	217
6.13	低汚染形ふっ素樹脂塗料 (中塗・上塗) (SDK P-423、P-434).....	225
6.14	亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料 (SDK P-442).....	236
6.15	被覆系防水材.....	240
6.16	溶融亜鉛めっき.....	247
6.17	路面標示用塗料.....	248
第7章	植栽材料.....	249
7.1	樹木類.....	251
7.2	芝.....	254
7.3	草花.....	256
7.4	地被類.....	257
7.5	植栽保護材料.....	258
7.6	土壌、土壌改良剤、肥料及び薬剤.....	260
第8章	その他材料.....	263
8.1	硬質ポリ塩化ビニル管.....	265
8.2	強化プラスチック複合管.....	266

8.3	排水用特殊管.....	269
8.4	溢水防止用パッキン.....	271
8.5	ゴム支承.....	272
8.6	プレキャストコンクリート用エポキシ樹脂接着剤.....	276
8.7	遮音壁用吸音板.....	277
8.8	ゴム系発泡体.....	279
8.9	目地板.....	280
8.10	注入目地材.....	281
8.11	ポリ塩化ビニル止水板.....	282
8.12	発泡スチロール.....	284
8.13	発泡スチロール接着剤.....	285
8.14	鋼橋脚胴巻き用シール材.....	286
8.15	ブローンアスファルト.....	287
8.16	ラミネート鋼板.....	288
8.17	硬質塩化ビニル管用接着剤.....	289
8.18	貼紙防止、落書き防止材料.....	290
8.19	エポキシ樹脂.....	291
8.20	透光板.....	295
8.21	電波吸収体.....	296
8.22	流動化処理土.....	297
第9章	材料検査.....	299
9.1	使用材料の検査.....	301
9.2	検査の手続き.....	301
9.3	検査の方法.....	301
卷末資料	313
卷1	地盤改良用の粒度範囲.....	315
卷2	セメント及びセメント系固化材を使用した改良土の六価クロム溶出試験実施要領（案）.....	317

第1章 総則

1.1 趣 旨

この土木材料共通仕様書（以下「仕様書」という。）は、首都高速道路株式会社（以下「当社」という。）の土木工事の適正な執行を期すため、工事請負契約書（以下「契約書」という。）第1条第1項に規定する仕様書として、工事に係る必要な事項を規定する。

1.2 適用範囲

- 1 この仕様書は、当社の施行する土木工事の請負工事に適用する。
- 2 この仕様書は、工事目的物を構築するのに必要な材料を対象とする。
- 3 この仕様書及び設計図書に規定されていない事項については、主任監督員と協議しなければならない。

1.3 材料の品質

- 1 一般規定
工事に使用する材料の品質は、本仕様書の各章に規定する規格に適合したものでなければならない。
- 2 特例規定
本仕様書第2章から第8章に規定する材料の規格が日本工業規格（J I S）等によっているか、又はそれに準じているものは、当該J I S等が改定された場合には、本仕様書の規定にかかわらず、監督員の承諾を得て、規格の全部又は一部を改定後のJ I S等によること。

1.4 海外資材の取扱い

当社の土木工事において、設計図書で定められた以外の海外で生産された建設資材を使用する場合、土木工事共通仕様書 2.1.3 の1項に規定する材料使用承諾申請書の提出にあたっては、「海外建設資材品質審査・証明事業」に基づき(財)土木研究センター及び(財)建材試験センターが発行する海外建設資材品質審査証明書を添付し、監督員の承諾を得て使用することができる。

1.5 本仕様書の構成

本仕様書は、基本的には、「使用用途」、「材料の種類」、「関連規準」の3項目で構成されている。材料の仕様がJIS等の公的機関によっているものは、この3項目のみの記載である。また、材料の仕様がJIS等の公的機関によっているが、仕様項目に当社独自等の規定をしているもの又は、当社独自の仕様のもものは、3項目以外に材料の規格、機械的性質等の規定を追加している。

- 1 使用用途は、項目として特に設けていないが、「本品は、〇〇〇〇に使用するものである。」という文章表現としている。
- 2 材料の種類は、原則として当社の設計施工要領等で使用されるものをJIS規定により引用して記載しているため、当社独自の規定としている。
- 3 関連規準とは、材料の仕様に関連して使用されている規準で最後の項目に表でまとめている。

例 1 材料の仕様がJIS等公的機関によっている場合。

3.1.9 一般構造用炭素鋼鋼管

本品は、避難階段の柱、標識等の構造物に使用するものである。——（使用用途）

- 1 種類、記号及び化学式は、表 3.1.9-1 のとおりとする。——（材料の種類）

表 3.1.9-1 種類、記号及び化学式

種類の記号	化 学 成 分 (%)				
	C	Si	Mn	P	S
STK 400	0.25 以下	—	—	0.040 以下	0.040 以下
STK 490	0.18 以下	0.55 以下	1.65 以下	0.035 以下	0.035 以下

注) STK S : S t e e l T : T u b e K : 構造

- 2 上記の1 種類の項目以外の規定については、JIS G 3444 : 2010 「一般構造用炭素鋼鋼管」によるものとする。——（本項の引用規格）

例 2 材料の仕様がJIS等の公的機関によっているが、仕様項目に他機関の規格を引用し、当社の独自規定をしている場合。

3.2.5 摩擦接合用高力六角ボルト、六角ナット及び平座金のセット

本品は、橋梁その他に使用するもので、摩擦接合用高力六角ボルト（以下「ボルト」という。） 、摩擦接合用高力六角ナット（以下「ナット」という。）及び摩擦接合用高力平座金（以下「座金」という。）のセット（以下「セット」と総称する。）で、ボルト1個、ナット1個、座金2個から構成される。

——（使用用途）

- 1 セットの種類等は、表 3.2.5-1 のとおりとする。————— (材料の種類)

表 3.2.5-1 セットの種類

セットの種類	適用する構成部品の機械的性質による等級の組合せ		
	摩擦接合用 高力ボルト	摩擦接合用 高力ナット	摩擦接合用 高力座金
1種A	F 8 T	F 1 0	F 3 5
2種A	F 1 0 T		

- 2 セットのトルク係数値は、表 3.2.5-2 のとおりとする。————— (関連基準の規定)

表 3.2.5-2 セットのトルク係数値

区 分	係 数 値
1 製造ロットの出荷時のトルク係数値の平均値	0.110~0.150
1 製造ロットの出荷時のトルク係数値の標準偏差	0.010 以下

- 3 上記の 1 種類、2 セットのトルク係数値の項目以外の規定については、JIS B 1186 : 2007 「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット (追補 1)」によるものとする。但し、鋼橋工事に使用する場合は、さらに道路橋示方書によるものとする。

————— (関連基準の引用規格)

- 4 溶融亜鉛めっきをする高力ボルトは、JIS B 1186 : 2007 「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット (追補 1)」の規格に準拠するものとし種類と等級は表 3.2.5-3 を標準とする。

表 3.2.5-3 高力ボルトの種類と等級

ねじの呼び	セットの種類		機械的性質による等級の組合せ		
	機械的性質による種類	トルク係数の種類	ボルト	ナット	座金
M20	1 種	A	F8T	F10	F35
M22	1 種	A	F8T	F10	F35
M24	1 種	A	F8T	F10	F35

溶融亜鉛めっきの規格は JIS H 8641 : 2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」の 2 種 55 HD Z 55 とする。

関連基準

日本道路協会	道路橋示方書・同解説 I 共通編 (平成 24 年 3 月)
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 II 鋼橋編 (平成 24 年 3 月)

第 2 章 土砂及び石材

2.1 ふるい

本章で使用するふるいの寸法と JIS Z 8801-1:2006 (2011 確認)「試験用ふるい—第 1 部：金網ふるい」に規定する網ふるいとの関係は、表 2.1-1 のとおりとする。

表 2.1-1 ふるいの寸法

本章で使用する ふるいの寸法 (mm)	J I Sに規定する 網ふるいの寸法 (mm)
100	106
80	75
60	63
50	53
40	37.5
30	31.5
25	26.5
20	19
15	16
13	13.2
10	9.5
5	4.75
2.5	2.36
1.2	1.18
0.6	0.6
0.4	0.425
0.3	0.3
0.15	0.15
0.075	0.075

2.2 砂

本品は、下記の各用途に使用する天然の砂で、次の規定に適合しなければならない。
また、材質は堅硬で耐久性に富み、泥、ごみ、有機不純物等を多量に含まないものとする。

1 シャ断層用砂

- (1) 舗装のシャ断層、下水管路基礎等に使用する砂で、粒度は、表 2.2-1 のとおりとする。

表 2.2-1 粒 度

ふるいの 寸法 mm 呼び名	ふるい通過質量百分率%		
	5	2.5	0.075
シャ断層用砂	100	70~100	0~4

注 (1) 粘土質の細粒部分が多い試料のふるい分け試験は、JIS A 1103 : 2003
「骨材の微粒分量試験方法」に準じて行うものとする。

2 敷 砂

- (1) 歩道用コンクリート平板の基礎等に使用する砂で、粒度は、表 2.2-2 のとおりとする。

表 2.2-2 粒 度

ふるいの 寸法 mm 呼び名	ふるい通過質量百分率%		
	5	2.5	0.075
敷 砂	100	60~100	0~8

注 (1) 粘土質の細粒部分が多い試料のふるい分け試験は、JIS A 1103 : 2003
「骨材の微粒分量試験方法」に準じて行うものとする。

3 埋戻し用砂

- (1) 下水管路、構造物の埋戻しに使用する砂で、粒度は、表 2.2-3 のとおりとする。

表 2.2-3 粒 度

ふるいの 寸法 mm 呼び名	ふるい通過質量百分率%		
	5	2.5	0.075
埋戻し用砂	100	50~100	0~10

注 (1) 粘土質の細粒部分が多い試料のふるい分け試験は、JIS A 1103 : 2003
「骨材の微粒分量試験方法」に準じて行うものとする。

4 地盤改良用砂

- (1) バーチカルドレーン用、サンドマット用及びサンドコンパクションパイル用の砂で、粒度は、表 2.2-4 によるものとする。

表 2.2-4 粒 度

ふるいの 寸法 mm	ふるい通過質量百分率%		
	5	2.5	0.075
呼び名			
バーチカルドレーン用砂	100	60~100	0~5
サンドコンパクションパイル用砂 (圧密を期待する場合)	100	40~100	0~5
サンドコンパクションパイル用砂 (圧密を期待しない場合)	100	40~100	0~10
サンドマット用砂	100	60~100	0~10

注 (1) 粘土質の細粒部分が多い試料のふるい分け試験は、JIS A 1103 : 2003 「骨材の微粒分量試験方法」に準じて行うものとする。

5 コンクリート用洗砂

- (1) 生コンクリート及びモルタル用の砂で、次の規定によるものとする。
- (2) 有機不純物は、JIS A 1105 : 2007 「細骨材の有機不純物試験方法」により試験溶液の色が標準色液より薄くなければならない。
- (3) コンクリート用洗砂の区分は、アルカリシリカ反応性によって、表 2.2-5 のとおりとする。

表 2.2-5 区 分

区 分	摘 要
A	アルカリシリカ反応性試験の結果が“無害”と判定されたもの。
B	アルカリシリカ反応性試験の結果が“無害でない”と判定されたもの、又はこの試験を行っていないもの。

注 (1) コンクリート用の骨材に使用する場合、A種の使用を原則とする。

注 (2) やむを得ず、B種を使用する場合は、技術部技術調整グループと協議すること。

(4) 粒度は、表 2.2-6 のとおりとする。

表 2.2-6 粒 度

ふるいの 寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %							
	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15	0.075
呼 び 名								
コンクリート用洗砂	100	90～ 100	80～ 100	50～ 90	25～ 65	10～ 35	2～ 10	—

6 アスファルトコンクリート用砂

- (1) アスファルトコンクリート用の砂で、次の規定によるものとする。
- (2) 有機不純物は、JIS A 1105 : 2007 「細骨材の有機不純物試験方法」により試験溶液の色が標準色液より薄くなければならない。
- (3) 粒度は、表 2.2-7 のとおりとする。

表 2.2-7 粒 度

ふるいの 寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %							
	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15	0.075
呼 び 名								
アスファルト 混合物用洗砂 A	—	100	95～ 100	—	20～ 65	10～ 45	0～ 25	0～ 5
アスファルト 混合物用洗砂 B	—	100	95～ 100	—	60～ 95	20～ 80	5～ 40	0～ 5

7 コンクリート用砕砂

- (1) 本品は、コンクリート用細骨材として使用するもので、規定は JIS A 5005 : 2009 「コンクリート用砕石及び砕砂」によっている。
- (2) 材料及び製造
 - ① 砕砂の原石は、表土、その他の不純物を除去したものを使用しなければならない。また、原石は、破砕時にへん平な形状になったり、結晶間にひび割れを生じるおそれのないものとする。
 - ② 洗浄水には、海水を使用してはならない。
 - ③ 砕石の貯蔵に当たっては、分離しないように、かつ、不純物の混入を防ぐようにしなければならない。

(3) 区分は、アルカリシリカ反応によって、表 2.2-8 のとおりとする。

表 2.2-8 区 分

区 分	摘 要
A	アルカリシリカ反応性試験の結果が“無害”と判定されたもの。
B	アルカリシリカ反応性試験の結果が“無害でない”と判定されたもの、又はこの試験を行っていないもの。

注 (1) コンクリート用の骨材に使用する場合、A種の使用を原則とする。

注 (2) やむを得ず、B種を使用する場合は、技術部技術調整グループと協議すること。

(4) 品 質

① 材質は、表 2.2-9 のとおりとする。

表 2.2-9 材 質

絶 乾 密 度 (g/cm ³)	2.5 以上
吸 水 率 %	3 以下
安 定 性 %	10 以下

② 粒度は、表 2.2-10 のとおりとする。

表 2.2-10 粒 度

ふるいの 寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %						
	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15
呼 び 名							
コンクリート用砕砂	100	90~ 100	80~ 100	50~ 90	25~ 65	10~ 35	2~ 15

③ 粗粒率の変動許容範囲は、生産者の設定した粗粒率に対して±0.15 とする。

④ 表 2.2-10 に示すいずれのふるいでも、隣接するふるいに留まる量との差が 45%以上になつてはならない。

⑤ 微粒分量試験で失われる量は、9%以下とする。

⑥ 粒形判定実積率は 54%以上でなければならない。

2.3 砕石

本品は、下記の各用途に使用する砕石で、次の規定に適合しなければならない。原石は、強硬で耐久的な石質をもち、破砕時に扁平な形状になったり、結晶間にひび割れを生じるおそれがないものとする。

1 コンクリート用砕石

(1) 工場で生産される一般のコンクリート用砕石で、規定は JIS A 5005 : 2009 「コンクリート用砕石及び砕砂」によっている。

(2) 原石及び製造

- ① 砕石の原石は、表土、その他の不純物を除去したものを使用しなければならない。
- ② 洗浄水には、海水を使用してはならない。
- ③ 砕石の貯蔵に当たっては、分離しないように、かつ、不純物の混入を防ぐようにしなければならない。

(3) 本品は、清浄、強硬、耐久的で、ごみ・泥・有機不純物などの有害量をふくまないものとする。

(4) 区分

① 砕石の区分は、アルカリシリカ反応性によって、表 2.3-1 区分のとおりとする。

表 2.3-1 区分

区分	摘要
A	アルカリシリカ反応性試験の結果が“無害”と判定されたもの。
B	アルカリシリカ反応性試験の結果が“無害でない”と判定されたもの、又はこの試験を行っていないもの。

注 (1) コンクリート用の骨材に使用する場合、A種の使用を原則とする。

注 (2) やむを得ず、B種を使用する場合は、技術部技術調整グループと協議すること。

(5) 品質

① 材質は、表 2.3-2 材質のとおりとする。

表 2.3-2 材質

絶乾密度 (g/cm ³)	2.5 以上
吸水率 %	3 以下
安定性 %	12 以下
すりへり減量 %	40 以下

注 (1) すりへり減量は、JIS A 1121 : 2007 「ロサンゼルス試験機による粗骨材のすりへり試験方法」によって行うものとする。

② 粒度は、表 2.3-3 のとおりとする。

表 2.3-3 粒度

呼び名	ふるいの 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率%										
		100	80	60	50	40	25	20	15	10	5	2.5
碎石 4005	40~5	—	—	—	100	95~ 100	—	35~ 70	—	10~ 30	0~ 5	—
碎石 2505	25~5	—	—	—	—	100	95~ 100	—	30~ 70	—	0~ 10	0~ 5
碎石 2005	20~5	—	—	—	—	—	100	90~ 100	—	20~ 55	0~ 10	0~ 5
碎石 1505	15~5	—	—	—	—	—	—	100	90~ 100	40~ 70	0~ 15	0~ 5
碎石 8040	80~40	100	90~ 100	45~ 70	—	0~ 15	—	0~ 5	—	—	—	—
碎石 6040	60~40	—	100	90~ 100	35~ 70	0~ 15	—	0~ 5	—	—	—	—
碎石 4020	40~20	—	—	—	100	90~ 100	20~ 55	0~ 15	—	0~ 5	—	—
碎石 2515	25~15	—	—	—	—	100	95~ 100	—	0~ 15	0~ 5	—	—
碎石 2015	20~15	—	—	—	—	—	100	90~ 100	0~ 15	0~ 5	—	—

③ 碎石の洗い試験で失われるものの含有量は 3.0 % 以下とする。

④ 粒形判定実積率は 56 % 以上でなければならない。

2 単粒度砕石

- (1) 道路の敷砕石・路盤及び瀝青舗装の表層や基層等に使用する砕石で、規定は JIS A 5001：2008「道路用砕石(追補1)」によっている。
- (2) 原石の大きさは、砕石の最大粒径の3倍以上とする。
- (3) 本品は、強硬・耐久的で、均等質であり、やわらかく又はくずれやすい石片・ごみ・泥・有機物等を多量に含まないものとする。
- (4) 品 質
- ① 材質は、表 2.3-4 のとおりとする。

表 2.3-4 材 質

種 別	絶乾比重	吸 水 率 %	すりへり減量 %
1 種	2.45 以上	3.0 以下	35 以下
2 種	—	—	40 以下

注(1) 絶乾比重・吸水率・すりへり減量の試料は、13.2mmふるいを通り4.75mmふるいに残留する粒度のものとする。

注(2) 2種は、瀝青舗装の表層や基層に使用してはならないものとする。

- ② 粒度は、表 2.3-5 のとおりとする。

表 2.3-5 粒 度

ふるいの 呼び名	ふるいの 寸法 mm 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率%											
		100	80	60	50	40	30	25	20	13	5	2.5	1.2
S-80 (1号)	80~60	100	85~ 100	0~ 15	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S-60 (2号)	60~40	—	100	85~ 100	—	0~ 15	—	—	—	—	—	—	—
S-40 (3号)	40~30	—	—	—	100	85~ 100	0~ 15	—	—	—	—	—	—
S-30 (4号)	30~20	—	—	—	—	100	85~ 100	—	0~ 15	—	—	—	—
S-20 (5号)	20~13	—	—	—	—	—	—	100	85~ 100	0~ 15	—	—	—
S-13 (6号)	13~5	—	—	—	—	—	—	—	100	85~ 100	0~ 15	—	—
S-5 (7号)	5~2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	100	85~ 100	0~ 25	0~ 5

3 粒度調整砕石

(1) 路盤材料として使用される砕石で、規定は JIS A 5001 : 2008 「道路用砕石 (追補 1) 」
 によっている。

(2) 原石及び製造

① 原石の大きさは、砕石の最大粒径の 3 倍以上とする。

② 所定の粒度となるよう砕石に砂などの材料を混ぜ、含有量が調整できるミキサによっ
 て混合するものとする。

(3) 本品は、均等質で、強硬・耐久的で、細長いもの、あるいは、へん平な石片等の有害
 量を含まないものとする。

(4) 品 質

① 材質は、表 2.3-6 のとおりとする。

表 2.3-6 材 質

絶乾比重	吸水率 %	すりへり減量 %
2.45 以上	3.0 以下	35 以下

② 塑性指数は、NP とする。

③ 締固めにあたって、適正な水分を保っているものとする。

④ 粒度は、表 2.3-7 のとおりとする。

表 2.3-7 粒 度

呼び名	ふるいの 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率 %							
		50	40	30	20	5	2.5	0.4	0.075
M-40	40~0	100	95~ 100	—	60~ 90	30~ 65	20~ 50	10~ 30	2~ 10
M-30	30~0	—	100	95~ 100	60~ 90	30~ 65	20~ 50	10~ 30	2~ 10

注(1) 塑性指数は、425 μm ふるいを通過した試料で求める。

注(2) 各ふるいの通過質量百分率が表 2.3-7 の範囲内であっても、なめらかな粒度曲
 線となるものを標準とする。

(5) 修正 CBR は、80% 以上とする。

4 クラッシュラン

- (1) 路盤材料、構造物の基礎、目つぶし用に使用される砕石で、規定は JIS A 5001 : 2008 「道路用砕石 (追補 1)」によっている。
- (2) 原石の大きさは、砕石の最大粒径の 3 倍以上とする。
- (3) 本品は、均等質で、強硬、耐久的で、ごみ・泥等の有害量を含まないものとする。
- (4) 品 質
 - ① 材質は、表 2.3-8 のとおりとする。

表 2.3-8 すりへり減量

すりへり減量%	40以下
---------	------

- ② 粒度は、表 2.3-9 のとおりとする。

表 2.3-9 粒 度

呼び名	ふるいの 粒の 大きさの 範囲 mm 寸法 mm	ふるい通過質量百分率%								
		60	50	40	30	25	20	13	5	2.5
C-60	60~0	100	—	—	40~ 70	—	30~ 60	—	0~ 30	—
C-40	40~0	—	100	95~ 100	—	—	50~ 80	—	15~ 40	5~ 25
C-30	30~0	—	—	100	95~ 100	—	55~ 85	—	15~ 45	5~ 30
C-20	20~0	—	—	—	—	100	95~ 100	60~ 90	20~ 50	10~ 35

注(1) C-60 は JIS にはないが、構造物の基礎及び目つぶし用に適しているものである。

- ③ 修正 CBR は、30%以上とする。

5 スクリーニングス

- (1) 主にアスファルト混合物の細骨材の粒度調整用に使用する砕砂で、規定は JIS A 5001 : 2008「道路用砕石（追補 1）」によっている。
- (2) 本品は、水あるいはごみ、泥などの有害量を含まないものとする。
- (3) 塑性指数は、NP とする。
- (4) 粒度は、表 2.3-10 のとおりとする。

表 2.3-10 粒 度

呼び名	ふるいの 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるいの 寸法 mm	ふるい通過質量百分率%					
			5	2.5	0.6	0.3	0.15	0.075
スクリー ニングス	F-2.5	2.5~0	100	85~ 100	25~ 55	15~ 40	7~28	0~20

注(1) 塑性指数は、425 μ m ふるいを通過した試料で求める。

6 砕石ダスト

- (1) 主に路盤の目つぶしに使用するもので、次の規定に適合しなければならない。
- (2) 本品は、石灰質岩石又はこれに準ずる石質の岩石を砕いたもので、ごみ、泥などの有害量を含まないものとする。
- (3) 粒度は、表 2.3-11 のとおりとする。

表 2.3-11 粒 度

呼び名	ふるいの寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %	
		5	0.075
砕 石 ダ ス ト		90~100	0~20

7 舗装用石粉

- (1) 主に瀝青舗装に使用するもので、規定は JIS A 5008 : 2008「舗装用石灰石粉（追補 1）」に準じている。
- (2) 本品は、石灰石（ドロマイトを含む）、安山岩又はこれに準ずる岩石を粉砕したもので、ごみ・泥・有機物・微粒子の団粒などの有害量を含まないものとする。
- (3) 本品は、袋入りの場合、袋の外面に原石名・正味重量・製造業者名又はその略号を明示するものとする。

(4) 品質

① 石灰石粉については、表 2.3-12 のとおりとする。

表 2.3-12 水分・比重・粒度

水分 %	1.0 以下
比重	2.60 以上
粒 度	
ふるいの寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %
0.6	100
0.15	90~100
0.075	70~100

② 安山岩などの石粉については、表 2.3-13 のとおりとする。

表 2.3-13 水分・比重・粒度

水分 %	1.0 以下
比重	2.60 以上
塑性指数 %	4 以下
加熱変質	なし
フロー試験 %	50 以下
水浸膨張 %	3 以下
はく離試験	合格
粒 度	
ふるいの寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %
0.6	100
0.15	90~100
0.075	70~100

8 構造用軽量コンクリート骨材

(1) 本品は、鉄筋軽量コンクリート構造、プレストレスト軽量コンクリート構造、鉄骨鉄筋軽量コンクリート構造、プレキャスト鉄筋軽量コンクリート製品など、製造上主要な箇所に用いるコンクリート用軽量骨材で、規定は JIS A 5002 : 2003 (2008 確認) 「構造用軽量コンクリート骨材」によっている。

(2) 種類及び呼び方

① 軽量骨材は、材料、絶乾密度、実積率、コンクリートの圧縮強度及び単位容積質量などにより、表 2.3-14～18 のとおりとする。

表 2.3-14 材料による区分

種 類		説 明
人工軽量骨材	粗骨材	膨張けつ岩、膨張粘土、膨張スレート、フライアッシュを原料としたもの
	細骨材	
天然軽量骨材	粗骨材	火山れき及びその加工品
	細骨材	
副産軽量骨材	粗骨材	膨張スラグなどの副産軽量骨材及びそれらの加工品
	細骨材	

表 2.3-15 骨材の絶乾密度による区分

区 分	絶 乾 密 度 (g/cm ³)	
	細 骨 材	粗 骨 材
L	1.3 未満	1.0 未満
M	1.3 以上 1.8 未満	1.0 以上 1.5 未満
H	1.8 以上 2.3 未満	1.5 以上 2.0 未満

表 2.3-16 骨材の実積率による区分

単位%

区 分	モルタル中の細骨材の実積率	粗 骨 材 の 実 積 率
A	50.0 以上	60.0 以上
B	45.0 以上 50.0 未満	50.0 以上 60.0 未満

表 2.3-17 コンクリートとしての圧縮強度による区分

区 分	圧縮強度 N/mm ²
4	40 以上
3	30 以上 40 未満
2	20 以上 30 未満
1	10 以上 20 未満

表 2.3-18 コンクリートの単位容積質量による区分

区 分	単位容積質量 kg/m ³
15	1,600 未満
17	1,600 以上 1,800 未満
19	1,800 以上 2,000 未満
21	2,000 以上

② 呼び方は、次の例による。

例：人工軽量細骨材MA-417、人工軽量粗骨材MA-419（川砂）

天然軽量粗骨材HB-121、副産軽量粗骨材LB-219

注(1) 必要ある場合は、使用した細骨材の種類を（ ）内に付記する。

(3) 品 質

① 材質は、表 2.3-19 のとおりとする。

表 2.3-19 材 質

試 験 項 目	人 工	天然・副産
強 熱 減 量 %	1 以下	5 以下
三酸化硫黄(SO ₃ として) %	0.5 以下	0.5 以下
塩 化 物(NaClとして) %	0.01 以下	0.01 以下
酸化カルシウム(CaOとして) %	—	50 以下
有 機 不 純 物	試験溶液の色が標準色液又は色見本より淡い	
安 定 性 %	—	20 以下
粘 土 塊 量 %	1 以下	2 以下
細骨材の微粒分量 %	10 以下	10 以下

注(1) 酸化カルシウムの規定は、膨張スラグ及びその加工品だけに適用される。

注(2) 凍結融解に対する抵抗性を特に必要とするコンクリートに用いる場合には、その骨材を用いたコンクリートを、JIS A 1148:2010「コンクリートの凍結融解試験方法」に基づいた凍結融解試験を行い、抵抗性を確かめるものとする。

② 粗骨材の粒度は、表 2.3-20 のとおりで、細骨材の粒度は、表 2.3-21 のとおりとする。

表 2.3-20 粒 度

種 類	ふるいの寸法 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率%				
		25	20	15	10	5
人 工	15~5	—	100	90~100	40~70	0~15
天然・副産	20~5	100	90~100	—	20~75	0~15

表 2.3-21 粒 度

種 類	ふるいの寸法 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率%						
		10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15
人工・天然・副産	5以下	100	90~100	75~100	50~90	25~65	15~40	5~20
	5~0.3	100	90~100	30~90	5~60	0~35	0~20	0~10

③ 人工軽量骨材の粗粒率は、見本品について試験して求めた粗粒率と、粗骨材においては、±0.30以上、細骨材においては、±0.15以上変化しないものとする。

(4) 本品は、次の事項を表示するものとする。

① 種 類

② 産地または製造業者名

注(1) 種類については JIS A 5002 : 2003 (2008 確認) で規定する試験により、コンクリートとしての圧縮強度及び単位容積質量による種別を定めたときのコンクリートの配合、細・粗骨材の組み合わせ及びそれに用いたセメントの強度を付記する。

2.4 再生材

本品は、下記の各用途に使用する再生材で、以下の規定に適合しなければならない。

1 再生クラッシュラン

(1) 本品は、主に路盤材料、半地下、トンネル、杭・直接基礎の地拵えおよび目潰し材、仮設道路等に使用するものである。

(2) 再生骨材及び製造

① 路盤発生材、アスファルトコンクリート発生材、セメントコンクリート発生材から製造した再生骨材あるいはこれらを混合した材料に、必要に応じて補足材を加え、所定の品質が得られるように調整したものである。

② アスファルトコンクリート発生材を混入する場合には、混入割合が質量比で 50%未満とする。

(3) 本品は、軟らかい又は壊れやすい石片、ごみ・泥などの有害量を含まないものとする。

(4) 品質

① 材質は、表 2.4-1 のとおりとする。

表 2.4-1 すりへり減量

すりへり減量 %	40 以下
----------	-------

② 粒度、修正 CBR 及び塑性指数は、表 2.4-2 のとおりとする。

表 2.4-2 粒度、修正 CBR、塑性指数

粒度 呼び名	ふるいの寸法 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率%						修正 CBR %	塑性 指数 PI%
		50	40	30	20	5	2.5		
RC-40	40~0	100	95~ 100	—	50~ 80	15~ 40	5~ 25	40 以上	6 以下
RC-30	30~0	—	100	95~ 100	55~ 85	15~ 45	5~ 30	40 以上	6 以下

注(1) 仮設道路で使用する場合は、ふるい通過質量百分率 40mm の値のみを満足すればよい。

注(2) アスファルトコンクリート再生骨材を含む再生クラッシュランは、20℃~40℃へ温度が上昇すると、その混入率の程度にもよるが修正 CBR は 10 程度低下する。このため、修正 CBR の規格値については、厳しい値を採用している。

(5) その他

① RC-40 相当に粒度調整されたものは、サンドコンパクションパイル用の中詰材として適用可能である。

② 施工足場としてのサンドマット用としても適用可能である。

2 再生粒度調整碎石

- (1) 本品は、路盤材料として、道路舗装発生材等を主体として製造されたものである。
- (2) 再生骨材及び製造
 - ① 路盤発生材及び アスファルトコンクリート発生材、セメントコンクリート発生材から製造した再生骨材あるいはこれらを混合した材料に、必要に応じて補足材を加え、所定の品質が得られるように調整したものである。
 - ② アスファルトコンクリート発生材を混入する場合には、混入割合が質量比で 30%未満とするか、混入率が 30%を越えるものについては、所定の性能が得られるようにセメントや石灰による安定処理をおこなうものとする。ただし、その場合には、巻末資料（巻 2）に示す六価クロム溶出試験を行い基準値以下であることを確認すること。
- (3) 品質
 - ① 本品は、軟らかい又は壊れやすい石片、ごみ、泥等を有害量含まないものとする。
 - ② 粒度、修正 CBR、塑性指数は、表 2.4-3 のとおりとする。

表 2.4 -3 粒 度、修正 CBR、塑性指数

粒度 呼び名	ふるいの 寸法 mm 粒の 大きさの 範囲 mm	ふるい通過質量百分率%								修正 CBR %	塑性 指数 %
		50	40	30	20	5	2.5	0.4	0.075		
RC-40	40~0	100	95~ 100	—	60~ 90	30~ 65	20~ 50	10~ 30	2~ 10	90 以上	4 以下
RC-30	30~0	—	100	95~ 100	60~ 90	30~ 65	20~ 50	10~ 30	2~ 10	90 以上	4 以下

注（1）塑性指数は、425 μ m ふるいを通過した試料で求める。

注（2）各ふるいの通過質量百分率が表 2.4-3 の範囲内であっても、なめらかな粒度線となるものを標準とする。

注（3）アスファルトコンクリート再生骨材を含む再生粒度調整碎石は、20℃~40℃へ温度が上昇すると、その混入率の程度にもよるが修正 CBR は 10 程度低下する。このため、修正 CBR の規格値については、厳しい値を採用している。

3 道路用鉄鋼スラグ

- (1) 本品は、路盤材料、加熱アスファルト混合用に使用するもので、規定は JIS A 5015 : 2008 「道路用鉄鋼スラグ（追補 1）」によっている。
- (2) 銑鉄製造過程で生成する高炉スラグと、鋼の製造過程で生成する製鋼スラグを素材とし、これらの素材を単独又は組み合わせて路盤材として製造したもので、エージングによってスラグの硫黄を安定化させたものとする。

注(1) エージングとは高炉除冷スラグの黄濁水発生防止や、鋼製スラグの膨張性安定化を目的にし、冷却固化し高炉除冷スラグ及び鋼製スラグを破砕後、空気及び水と反応させる処理。エージング方法には、空気及び水による通常エージングと、温水又は蒸気による促進エージングがある。

(3) 鉄鋼スラグは、細長いもの又は薄いもの、ごみ・泥・有機物などの有害量を含まないものとする。

(4) 品質

1) 路盤材料としての、水硬性粒度調整鉄鋼スラグ (HMS)、粒度調整鉄鋼スラグ (MS)、クラッシュラン鉄鋼スラグ (CS) の品質は、次のとおりとする。

- ① 高炉徐冷スラグを用いた鉄鋼スラグは、呈色判定試験を行い、呈色がないものとする。
- ② 主として路盤材の鉄鋼スラグは、水浸膨張比が 1.5 % 以下でなければならない。
- ③ 締固めにあたっては、適正な水分を保っているものとする。
- ④ MS-25 及び HMS-25 の単位容積質量は、絶乾状態で $1,500\text{kg}/\text{m}^3$ 以上とする。
- ⑤ 種類、粒度及び修正 CBR は、表 2.4-4 のとおりとする。

表 2.4-4 粒度及び修正 CBR

ふるいの 寸法 mm 呼び名	ふるい通過質量百分率%										修正 CBR %
	50	40	30	25	20	13	5	2.5	0.4	0.075	
クラッシュラン 鉄鋼スラグ (CS-40)	100	95~ 100	—	—	50~ 80	—	15~ 40	5~ 25	—	—	30 以上
クラッシュラン 鉄鋼スラグ (CS-30)	—	100	95~ 100	—	55~ 85	—	15~ 45	5~ 30	—	—	30 以上
クラッシュラン 鉄鋼スラグ (CS-20)	—	—	—	100	95~ 100	60~ 90	20~ 50	10~ 35	—	—	30 以上
粒度調整鉄鋼 スラグ (MS-25)	—	—	100	95~ 100	—	55~ 85	30~ 65	20~ 50	10~ 30	2~10	80 以上
水硬性粒度調整 鉄鋼スラグ (HMS-25)	—	—	100	95~ 100	—	60~ 80	35~ 60	25~ 45	10~ 25	3~10	80 以上

⑥ 水硬性粒度調整鉄鋼スラグ (HMS) の圧縮強さは、表 2.4-5 のとおりとする。

表 2.4-5 圧縮強さ

材 齢	14 日
一軸圧縮強さ N/mm^2	1.2 以上

⑦ 施工に先立って JIS A 1210:2009「突固めによる土の締固め試験方法」により、突固め回数 3 層 9 2 回の最大乾燥密度を測定しておくこと。

2) 加熱アスファルト混合用、瀝青安定処理用としての、単粒度製鋼スラグ (SS)、クラッシュラン製鋼スラグ (CSS) の品質は、次のとおりとする。

① 製鋼スラグの品質規格は、表 2.4-6 のとおりとする。

表 2.4-6 製鋼スラグの規格

呼び名	表乾比重	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)
CSS	—	—	50 以下	2.0 以下
SS	2.45 以上	3.0 以下	30 以下	2.0 以下

② 種類及び粒度は、表 2.4-7 のとおりとする。

表 2.4-7 種類 及び 粒度

呼び名	ふるいの寸法 mm	ふるい通過質量百分率 %							
		40	30	25	20	13	5	2.5	1.2
SS-20		—	—	100	85~100	0~15	—	—	
SS-13		—	—	—	100	85~100	0~15	—	
SS-5		—	—	—	—	100	85~100	0~25	0~5
CSS-30		100	95~100	—	55~85	—	15~45	5~30	—
CSS-20		—	—	100	95~100	60~90	20~50	10~35	—

2.5 割ぐり石

本品は地盤が特に軟弱で再生クラッシュラン砕石では十分な効果が期待できない場合に杭基礎の地拵えとして使用することができる。なお直接基礎の場合は地盤が安定していると考えられることから地拵えとして再生クラッシュラン砕石を用いることを標準とする。

1 原石

- (1) 本品の原石は、安山岩、玄武岩、花こう岩、硬質砂岩、硬質石灰岩又はこれらに準ずる岩石とする。
- (2) 原石を砕くには、原石に応じて、細長い、あるいは、へん平なものがないように、よい形に砕くものとする。
- (3) 本品は、強硬、耐久的で、きれつが無く、ごみ、泥、有機物等の有害量を含まないものとする。

2 品質

- (1) 見掛比重は、2.45 以上とする。
- (2) 寸法は、表 2.5-1 のとおりとする。

表 2.5-1 寸 法

呼 び 名	寸法 (cm)	寸法に適合する数量百分率 (%)	参考 JIS A 5006 対応
割ぐり石 (T-1)	5~15	80 以上	なし
割ぐり石 (T-2)	15~20		1 号
割ぐり石 (T-3)	25~35		5 号
割ぐり石 (T-4)	40~50	90 以上	20 号

注(1)確認による検査で、寸法に適合する数量百分率を算出する場合は、原則として個数による。

(解 説) 割ぐり石の日本工業規格 JIS A 5006-1995 (2011 確認) 「割ぐり石」は、大きさが質量で規定されているが、実情にあわない点があるので、形状、寸法による規定とした。

関連規準

東京都建設局	土木材料仕様書 (平成 23 年 4 月)
--------	-----------------------

第 3 章 金属材料

3.1 素材関係

3.1.1 鉄筋コンクリート用棒鋼

本品は、鉄筋コンクリート（主として現場打ちコンクリート）等に使用される棒鋼である。

- 1 種類は、表 3.1.1-1 のとおりとする。

表 3.1.1-1 種類及び記号

区 分	種類の記号
丸 鋼	S R 235
異形棒鋼	S D 295A
	S D 345

注1) 既設構造物で、S D 295 Bが使用されているものがあるが、補修の場合の材料選定にあたっては、別途、主任監督員と協議すること。

注2) 高強度鉄筋（S D 390、490 等）を用いる場合は主任監督員と協議すること。

- 2 本品は、高炉メーカー又は平電炉メーカーによる鋼塊から、熱間圧延によって製造するものとする。
- 3 上記の1 種類、2の項目以外の規定については、JIS G 3112:2010「鉄筋コンクリート用棒鋼」によるものとする。

3.1.2 一般構造用圧延鋼材

本品は、橋梁その他の構造物に使用するものである。

鋼橋工事に使用する場合は、溶接を行わない部材のみの使用とする。

- 種類は、SS400のみとし、適用は、鋼板、鋼帯、形鋼、平鋼、棒鋼 とする。また、棒鋼には、バーインコイルを含む。

(注) SS : Steel Structure

各鋼材の定義は、次のとおりである。

棒鋼……棒状に熱間圧延された鋼で、所定の長さに切断され供給されるもの

バーインコイル……棒状に熱間圧延された鋼で、コイルに巻かれ供給されるもの

形鋼……表 3.2.1-1 に規定する断面形状に熱間圧延された鋼で、所定の長さに切断され供給されるもの

鋼板……熱間圧延された鋼平板状に供給されるもの（鋼帯からの切断含む。）ただし、平鋼及び再圧延材料として用いられる鋼片は、鋼板として扱わない。

鋼帯……平に熱間圧延された鋼でコイル状に供給されるもの

平鋼……長方形の断面に四面とも熱間圧延された鋼で、所定の長さに切断され供給されるもの

- 鋼板の厚さの許容差は、(－)側の許容差が公称板厚の5%以内にならなければならない。
- 鋼板の平坦度の上限の目安は、実勢品質を参考として表 3.1.2-1 のとおりとする。

表 3.1.2-1 鋼板の平坦度の上限の目安

単位：mm

幅 厚さ	単位：mm		
	2,000 未満	2,000 以上 3,000 未満	3,000 以上
6.0 以上 10.0 未満	9	14	15
10.0 以上 25.0 未満	8	11	12
25.0 以上 40.0 未満	6	9	10
40.0 以上 63.0 未満	6	8	8
63.0 以上 100 以下	5	7	7

- 電炉平鋼（電炉鋼板）を使用する場合は、次のとおりとする。
 - 橋梁構造物設計施工要領（平成 20 年 7 月）に規程されたサイズとする。

(2) 鋼材の化学成分は、溶鋼分析値とし表 3.1.2-2 によるものとする。

表 3.1.2-2 化学成分

単位：%

鋼種 \ 化学成分	C	Mn	P	S
SS400	—	—	≤0.050	≤0.050

注 必要に応じ表 3.1.2-2 以外の合金元素を添加してもよい。

(3) 平鋼の幅の許容差は表 3.1.2-3 によるものとする。

表 3.1.2-3 平鋼の幅の許容差

単位：mm

厚さ	幅	許容差
6 ~ 45	25 ~ 500	± 2 以内

(4) 平鋼の横曲がりの許容差は、任意の長さ 1 m につき 2 mm 以内とする。但し、全長の 0.1% 以内とする。

(5) 平鋼の平坦度の許容差は、JIS G 3194 : 2010 「熱間圧延平鋼の形状、寸法、質量及びその許容差」の 2 / 3 程度とし任意の長さ 1 m につき 2 mm 以内とする。

(6) ミルスケールの厚さは 0.03mm 以内（管理目標値）とする。

5 上記の 1 種類～4 電炉平鋼の項目以外の規定については、JIS G 3101 : 2010 「一般構造用圧延鋼材」によるものとする。

関連規準

JIS G 3199 : 2009	鋼板、平鋼及び形鋼の厚さ方向特性
JIS G 0901 : 2010	建築用鋼板及び平鋼の超音波探傷試験による等級分類と判定基準
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 II 鋼橋編（平成 24 年 3 月）

3.1.3 溶接構造用圧延鋼材

本品は、橋梁その他の重要な溶接構造物に使用するものである。

- 種類は、表 3.1.3-1 のとおりとする。

表 3.1.3-1 種類及び記号

種類の記号	摘 要	鋼橋に使用する鋼板厚
SM400A	鋼板、鋼帯、形鋼及び平鋼の厚さ 200mm 以下	SM400A 6～32mm
SM400B		SM400B 33～40mm
SM400C	鋼板、鋼帯及び形鋼の厚さ 100mm 以下、平鋼の厚さ 50mm 以下	SM400C 41～100mm
SM490A	鋼板、鋼帯、形鋼及び平鋼の厚さ 200mm 以下	SM490A 6～25mm
SM490B		SM490B 26～40mm
SM490C	鋼板、鋼帯及び形鋼の厚さ 100mm 以下、平鋼の厚さ 50mm 以下	SM490C 41～100mm
SM490YA	鋼板、鋼帯、形鋼及び平鋼の厚さ 100mm 以下	SM490YA 6～16mm
SM490YB		SM490YB 17～40mm
SM520C	鋼板、鋼帯及び形鋼の厚さ 100mm 以下、平鋼の厚さ 40mm 以下	SM520C 41～100mm
SM570	鋼板、鋼帯及び形鋼の厚さ 100mm 以下、平鋼の厚さ 40mm 以下	SM570 6～100mm

注(1) SM : Steel Marine

注(2) 焼ならしを施したときは、種類の記号の末尾にNをしるす。

例 : SM490CN、SM490YBN

注(3) 焼ならし又は焼入れ焼もどしの熱処理を施したSM570の鋼材は、種類の記号の末尾にN又はQをしるす。

例 : SM570N、SM570Q

- 鋼板の厚さの許容差は、(－)側の許容差が公称板厚の5%以内にならなければならない。
- 鋼板の平坦度の上限の目安は、実勢品質を参考として表 3.1.3-2 のとおりとする。

表 3.1.3-2 鋼板の平坦度の上限の目安

単位：mm

幅 厚さ	2,000 未満	2,000 以上 3,000 未満	3,000 以上
6.0 以上 10.0 未満	9	14	15
10.0 以上 25.0 未満	8	11	12
25.0 以上 40.0 未満	6	9	10
40.0 以上 63.0 未満	6	8	8
63.0 以上 100 以下	5	7	7

- 4 電炉平鋼（電炉鋼板）を使用する場合は、次のとおりとする。なお、サイズについては橋梁構造物設計施工要領（平成 20 年 7 月）に規定された範囲のものを使用することを標準とする。

(1) 板厚は、表 3.1.3-3 のとおりとする。

表 3.1.3-3 板厚

種類の記号	鋼橋に使用する鋼板厚
SM400A	4.5～32mm
SM400B	33～40mm
SM400C	41～45mm
SM490A	4.5～25mm
SM490B	26～40mm
SM490C	41～45mm
SM490YA	4.5～16mm
SM490YB	17～40mm
SM520C	41～45mm
SM570	4.5～32mm

(2) 鋼材の化学成分は、溶鋼分析値とし表 3.1.3-4 によるものとする。

表 3.1.3-4 化学成分

単位：%

鋼種 \ 化学成分	C	Si	Mn	P	S
SM400A	≤0.23	—	≥2.5×C	≤0.035	≤0.035
SM400B	≤0.20	≤0.35	0.60~ 1.50	≤0.035	≤0.035
SM400C	≤0.18	≤0.35	0.60~ 1.50	≤0.035	≤0.035
SM490A	≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035
SM490B	≤0.18	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035
SM490C	≤0.18	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035
SM490YA	≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035
SM490YB	≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035
SM520C	≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035
SM570	≤0.18	≤0.55	≤1.70	≤0.035	≤0.035

注 必要に応じ表 3.1.3-4 以外の合金元素を添加してもよい

(3) 炭素当量及び溶接割れ感受性組成は表 3.1.3-5 によるものとする。また、計算は溶鋼分析値を用い次式による。

$$\text{炭素当量 (\%)} = C + Si/24 + Mn/6 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14$$

$$\text{溶接割れ感受性組成 (\%)} = C + Si/30 + Mn/20 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B$$

表 3.1.3-5 炭素当量及び溶接割れ感受性組成

単位：%

鋼種	炭素当量	溶接割れ感受性組成
SM490A SM490B SM490C	≤0.38	≤0.24
SM490YA SM490YB	≤0.38	≤0.24
SM520C	≤0.40	≤0.26
SM570	≤0.44	≤0.28

(4) 平鋼の幅の許容差は表 3.1.3-6 によるものとする。

表 3.1.3-6 平鋼の幅の許容差

単位：mm

厚さ	幅	許容差
4.5 ~ 45	25 ~ 500	± 2 以内

(5) 平鋼の横曲がりの許容差は、任意の長さ 1 m につき 2 mm 以内とする。但し、全長の 0.1% 以内とする。

(6) 平鋼の平坦度の許容差は、JIS G 3194 : 2010 「熱間圧延平鋼の形状、寸法、質量及びその許容差（追補 1）」の 2 / 3 程度とし任意の長さ 1 m につき 2 mm 以内とする。

(7) ミルスケールの厚さは 0.03mm 以内（管理目標値）とする。

(8) 溶接施工試験については、次のとおりとする。

イ) 使用実績のないものについては実施する。

ロ) 溶接施工試験は道路橋示方書鋼橋編の 18.4 溶接に従って施工計画書を作成し、主任監督員の承認を得て実施するものとする。

(9) ミルスケール厚さ測定試験は、顕微鏡観察により測定する。

(10) 炭素当量及び溶接割れ感受性組成計算式に規定された元素の含有量を付記し、炭素当量及び溶接割れ感受性組成の値も報告する。また、溶接施工試験、ミルスケール厚さ測定値は別途報告する。

5 上記の 1 種類～4 電炉平鋼の項目以外の規定については、JIS G 3106 : 2008 「溶接構造用圧延鋼材」によるものとする。

関連規準

JIS G 3199 : 2009	鋼板、平鋼及び形鋼の厚さ方向特性
JIS G 0901 : 2010	建築用鋼板及び平鋼の超音波探傷試験による等級分類及び判定基準
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 II 鋼橋編（平成 24 年 3 月）

3.1.4 機械構造用炭素鋼鋼材(アンカーボルト等用)

本品は、アンカーボルト、沓のアンカーバー等に使用するものである。なお、電炉棒鋼についても以下の規格に準拠していればこれを使用することができる。

- 1 種類は表 3.1.4-1 のとおりとする。

表 3.1.4-1 種類及び化学成分

種類の記号	化 学 成 分 (%)				
	C	Si	Mn	P	S
S 35 C N	0.32~0.38	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.035 以下
S 45 C N	0.42~0.48	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 以下	0.035 以下

注(1) C u 0.30%、N i 0.20%、C r 0.20%、N i + C r 0.35%を超えてはならない。

注(2) 鋼材の製品分析を行う場合の許容変動値は、JIS G 0321 : 2010 「鋼材の製品分析方法及びその許容変動値」の表 3 による。

注(3) S××C S : Steel
 ×× : 炭素量 (%) ×100
 C : Carbon
 N : 焼きならし (Normalize)

- 2 機械的性質は、表 3.1.4-2 のとおりとする。

表 3.1.4-2 機械的性質

記 号	機 械 的 性 質				
	熱処理	降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸 び (%)	硬 さ (HB)
S 35 C	N	305 以上	510 以上	23 以上	149~207
S 45 C	N	345 以上	570 以上	20 以上	167~229

注(1) 熱処理 N : 焼ならし

注(2) 機械的性質の数値は、焼ならしを行った各鋼種の標準試験片についてのものである。

- 3 上記の 1 種類、2 機械的性質の項目以外の規定については、JIS G 4051 : 2009 「機械構造用炭素鋼鋼材」によるものとする。

関連規準

日本道路協会	道路橋示方書・同解説 I 共通編 (平成 24 年 3 月)
--------	--------------------------------

3.1.5 炭素鋼鑄鋼品

本品は、沓サイドブロック等に使用するものである。

- 1 種類は、SC450、適用は、一般構造用とする。

遠心力鑄鋼管には、末尾に-CFを付ける。(例 SC450-CF)

注) SC: Steel Casting、CF: Centrifugal

- 2 上記の1 種類の項目以外の規定については、JIS G 5101-1991 (2011 確認) 「炭素鋼鑄鋼品」によるものとする。

3.1.6 溶接構造用鋳鋼品

本品は、沓の下沓等に使用するものである。

- 1 種類は 表 3.1.6-1 のとおりとする。

表 3.1.6-1 種類の記号

種類の記号
SCW 410
SCW 480

注) SCW : Steel Casting Weld

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS G 5102-1991 (2011 確認) 「溶接構造用鋳鋼品」によるものとする。

3.1.7 PC鋼線及びPC鋼より線

本品は、PC鋼線（以下この項において「線」という。）及びPC鋼より線（以下この項において「より線」という。）で、主としてプレストレストコンクリートに使用するものである。

- 1 種類、記号及び呼び名は、表 3.1.7-1 及び表 3.1.7-2 のとおりとする。

表 3.1.7-1 種類及び記号

種類		記号	断面	
PC 鋼線	丸線	A 種	SWPR1AN, SWPR1AL	○
		B 種	SWPR1BN, SWPR1BL	○
	異形線		SWPD1N, SWPD1L	○
PC 鋼より線	2 本より線		SWPR2N, SWPR2L	8
	異形 3 本より線		SWPD3N, SWPD3L	⊗
	7 本より線	A 種	SWPR7AN, SWPR7AL	⊗
		B 種	SWPR7BN, SWPR7BL	⊗
	19 本より線		SWPR19N, SWPD19L	⊗ ⊗

注) SWPR : Steel Wire Prestressed Round

SWPD : Steel Wire Prestressed Deformed

備考 1) 丸線 B 種は、A 種より引張強さが $100\text{N}/\text{mm}^2$ 高強度の種類を示す。

2) 7 本より線 A 種は、引張強さ $1,720\text{N}/\text{mm}^2$ 級を、B 種は $1,860\text{N}/\text{mm}^2$ 級を示す。

3) リラクセーション規格値によって、通常品は N、低リラクセーション品は L を記号の末尾に付ける。

表 3.1.7-2 呼び名

記 号	呼 び 名
SWPR1AN SWPR1AL SWPR1BN SWPR1BL SWPD1N SWPD1L	5mm、7mm、8mm、9mm
SWPR2N SWPR2L	2.9mm 2本より
SWPD3N SWPD3L	2.9mm 3本より
SWPR7AN SWPR7AL	7本より 9.3mm 7本より 10.8mm 7本より 12.4mm 7本より 15.2mm
SWPR7BN SWPR7BL	7本より 9.5mm 7本より 11.1mm 7本より 12.7mm 7本より 15.2mm
SWPR19N SWPR19L	19本より 17.8mm 19本より 19.3mm 19本より 20.3mm 19本より 21.8mm 19本より 28.6mm

2 製造方法は、次のとおりとする。

- (1) 線及びより線に用いる素線は、JIS G 3502:2004 (2008 確認) 「ピアノ線材」に適合した線材を用いなければならない。
- (2) 線及びより線に用いる素線は、線材にパテンチングを行った後、冷間加工したものである。
- (3) 線及びより線は、最終工程において残留ひずみ除去のため、ブルーイングを行う。
- (4) 線及びより線に用いる素線には、継目があってはならない。ただし、7本より線及び19本より線に用いる素線に限り、パテンチング終了時の直径及びそれ以前の直径での突合せ溶接による継ぎ目があってもよい。
- (5) より線は、より合わせ過程において、個々の素線をつなぐための突合せ溶接を行ってはならない。
- (6) より線自身は、継いではならない。

3 線及びより線の機械的性質は、表 3.1.7-3 のとおりとする。

表 3.1.7-3 機械的性質

記号	呼び名	引張試験			リラクゼーション試験	
		0.2%永久伸びに 対する荷重	引張荷重	伸び	リラクゼーション値 (%)	
		k N	k N	(%)	N	L
SWPR1AN	5mm	27.9以上	31.9以上	4.0以上	8.0以下	2.5以下
SWPR1AL	7mm	51.0以上	58.3以上	4.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPD1N	8mm	64.2以上	74.0以上	4.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPD1L	9mm	78.0以上	90.2以上	4.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPR1BN	5mm	29.9以上	33.8以上	4.0以上	8.0以下	2.5以下
SWPR1BL	7mm	54.9以上	62.3以上	4.5以上	8.0以下	2.5以下
	8mm	69.1以上	78.9以上	4.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPR2N SWPR2L	2.9mm 2本より	22.6以上	25.5以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPD3N SWPD3L	2.9mm 3本より	33.8以上	38.2以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPR7AN SWPR7AL	7本より 9.3mm	75.5以上	88.8以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	7本より 10.8mm	102以上	120以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	7本より 12.4mm	136以上	160以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	7本より 15.2mm	204以上	240以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPR7BN SWPR7BL	7本より 9.5mm	86.8以上	102以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	7本より 11.1mm	118以上	138以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	7本より 12.7mm	156以上	183以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	7本より 15.2mm	222以上	261以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
SWPR19N SWPR19L	19本より 17.8mm	330以上	387以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	19本より 19.3mm	387以上	451以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	19本より 20.3mm	422以上	495以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	19本より 21.8mm	495以上	573以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下
	19本より 28.6mm	807以上	949以上	3.5以上	8.0以下	2.5以下

4 線及びより線の公称断面積及び単位質量は、表 3.1.7-4 のとおりとする。

表 3.1.7-4 公称断面積及び単位質量

記号	呼び名	公称断面積 (mm ²)	単位質量 (kg/km)
SWPR1AN	5 mm	19.64	154
SWPR1AL	7 mm	38.48	302
SWPR1BN			
SWPR1BL	8 mm	50.27	395
SWPD1N	9 mm	63.62	499
SWPD1L			
SWPR2N SWPR2L	2.9mm 2本より	13.21	104
SWPD3N SWPD3L	2.9mm 3本より	19.82	156
SWPR7AN SWPR7AL	7本より 9.3mm	51.61	405
	7本より 10.8mm	69.68	546
	7本より 12.4mm	92.9	729
	7本より 15.2mm	138.7	1101
SWPR7BN SWPR7BL	7本より 9.5mm	54.84	432
	7本より 11.1mm	74.19	580
	7本より 12.7mm	98.71	774
	7本より 15.2mm	138.7	1101
SWPR19N SWPR19L	19本より 17.8mm	208.4	1652
	19本より 19.3mm	243.7	1931
	19本より 20.3mm	270.9	2149
	19本より 21.8mm	312.9	2482
	19本より 28.6mm	532.4	4229

5 外観及び形状は、次のとおりとする。

- (1) 線及びより線には、有害な傷、さびなどの欠点がなく、表面に油その他が付着してはならない。
- (2) より線は、バインドなしで切断したとき、ばらけてはならない。
- (3) より線のより方向は、Sよりとする。Sよりは、JIS G 3525 : 2006 (2011 確認) 「ワイヤロープ」の規定によるものとする。
- (4) 線及びより線の直線性は長さ1.5mについて、線で30mm、より線で60mm以下でなくてはならない。
- (5) 19本より線の構成は、28.6mmだけシール形又はウォーリントン形とする。それ以外の19本より線はシール形とする。シール形、ウォーリントン形はJIS G 3525 : 2006 (2011 確認) 「ワイヤロープ」の規定による。
- (6) より線のよりの長さは、より線の各部で一様であり、2本より線及び異形3本より線では、表 3.1.7-5 の2本より線の標準径の2.4~3.2倍、7本より線及び19本より線では表 3.1.7-5 のそれぞれの標準径の1.2~1.8倍でなければならない。

(7) 異形線は、ほぼ丸い断面をもち、一様な突起若しくはくぼみを連続又は一定間隔でつけたものとする。

表 3.1.7-5 寸法及び許容差

(単位 mm)

記 号	呼 び 名	標 準 径	許 容 差	心線径と側線径との差
SWPR 1 AN	5 mm	5.00	±0.05	—
SWPR 1 AL	7 mm	7.00	±0.05	—
SWPR 1 BN	8 mm	8.00	±0.06	—
SWPR 1 BL	9 mm	9.00	±0.06	—
SWPR 2 N	2.9 mm 2本より	2.9	±0.03	—
SWPR 7 AN SWPR 7 AL	7本より 9.3mm	9.3	+0.4 -0.2	0.05 以上
	7本より 10.8mm	10.8	+0.4 -0.2	0.07 以上
	7本より 12.4mm	12.4	+0.4 -0.2	0.08 以上
	7本より 15.2mm	15.2	+0.4 -0.2	0.08 以上
SWPR 7 BN SWPR 7 BL	7本より 9.5mm	9.5	+0.4 -0.2	0.05 以上
	7本より 11.1mm	11.1	+0.4 -0.2	0.07 以上
	7本より 12.7mm	12.7	+0.4 -0.2	0.08 以上
	7本より 15.2mm	15.2	+0.4 -0.2	0.08 以上
SWPR 19 N SWPR 19 L	19本より 17.8mm	17.8	+0.6 -0.25	—
	19本より 19.3mm	19.3	+0.6 -0.25	—
	19本より 20.3mm	20.3	+0.6 -0.25	—
	19本より 21.8mm	21.8	+0.6 -0.25	—
	19本より 28.6mm	28.6	+0.6 -0.25	—

注) 7本より線及び19本より線の標準径は、より線の外接円の直径とする。

6 機械試験は、JIS G 3536:2008「PC鋼線及びPC鋼より線」によるものとする。

7 上記の1種類～6機械試験の項目以外の規定については、JIS G 3536:2008「PC鋼線及びPC鋼より線」によるものとする。

関連規準

JIS G 3536 : 2008	P C 鋼線及びP C 鋼より線
JIS G 3502 : 2004 (2008 確認)	ピアノ線材
JIS G 3525 : 2006 (2011 確認)	ワイヤロープ
JIS G 3538-1994 (2008 確認)	P C 硬鋼線
JIS Z 2241 : 2011	金属材料引張試験方法

3.1.8 PC鋼棒

本品は、主としてプレストレストコンクリートに使用するもので、次の規定に適合したものでなければならない。

- 1 種類、記号及び呼び名は、表 3.1.8-1 及び表 3.1.8-2 のとおりとする。

表 3.1.8-1 種類及び記号

種 類			記 号
丸鋼棒	A 種	2 号	SBPR 785/1030
	B 種	1 号	SBPR 930/1080
		2 号	SBPR 930/1180
	C 種	1 号	SBPR 1080/1230
異形鋼棒	B 種	1 号	SBPDN 930/1080
			SBPDL 930/1080
	C 種	1 号	SBPDN 1080/1230 SBPDL 1080/1230
D 種	1 号	SBPDN 1275/1420 SBPDL 1275/1420	

注) SBPR : Steel Bar Prestressed Concrete Round

SBPD : Steel Bar Prestressed Concrete Deformed

表 3.1.8-2 呼び名

種 類	呼 び 名
丸鋼棒	9.2mm, 11mm, 13mm, 17mm
	23mm, 26mm, 32mm, 36mm, 40mm
異形鋼棒	7.1mm, 9.0mm, 10.7mm, 12.6mm

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、丸鋼棒は、JIS G 3109:2008「PC鋼棒」、異形鋼棒は、JIS G 3137:2008「細径異形PC鋼棒」によるものとする。なお、細径異形PC鋼棒の真直度は1mにつき10mm以下とする。

3.1.9 一般構造用炭素鋼鋼管

本品は、避難階段の柱、標識等の構造物に使用するものである。

- 1 種類、記号及び化学式は、表 3.1.9-1 のとおりとする。

表 3.1.9-1 種類、記号及び化学式

種類の記号	化 学 成 分 (%)				
	C	S i	M n	P	S
S T K 400	0.25 以下	—	—	0.040 以下	0.040 以下
S T K 490	0.18 以下	0.55 以下	1.65 以下	0.035 以下	0.035 以下

注) S T K S : Steel T : Tube K : 構造

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS G 3444 : 2010 「一般構造用炭素鋼鋼管」によるものとする。

3.1.10 配管用炭鋼鋼管

本品は、点検通路、床版・橋脚の水抜き等に使用するものである。

- 1 種類及び記号は、表 3.1.10-1 のとおりとする。

表 3.1.10-1 種類及び記号

種類	記号	区分	備考
配管用 炭素鋼鋼管	SGP	黒管	亜鉛メッキを施さない管
		白管	黒管に亜鉛メッキを施した管

注) SGP : Steel Gas Pipe

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS G 3452 : 2010 「配管用炭素鋼鋼管」によるものとする。

3.1.11 球状黒鉛鑄鉄品

本品は、高速排水用マンホールのふた等に使用するものである。

- 1 種類及び記号は、表 3.1.11-1 のとおりとする。

表 3.1.11-1 種類及び記号

種類及び記号	適用
FCD600	ふた枠等
FCD700	ふた等

注) FCD : Ferrum Casting Ductile

- 2 機械的性質は、表 3.1.11-2 のとおりとする。

表 3.1.11-2 機械的性質

種類及び記号	引張強さ N/mm ²	伸び (%)	硬さ (HB)
FCD600	600 以上	8 ~ 15	210 以上
FCD700	700 以上	5 ~ 12	235 以上

- 3 上記の 1 種類及び記号、2 機械的性質の項目以外の規定については、JIS G 5502 : 2001 (2011 確認) 「球状黒鉛鑄鉄品」によるものとする。

関連規準

東京都下水道局	東京都下水道設計標準 (平成 22 年 4 月)
東京都下水道局	東京都下水道設計標準(附属書) (平成 22 年 4 月)

3.1.12 ねずみ鋳鉄品

本品は、高速排水柵本体及び高速排水用マンホールの歩道上の鉄筋コンクリートふた等に使用するものである。

- 1 種類及び記号は、表 3.1.12-1 のとおりとする。

表 3.1.12-1 種類及び記号

種類及び記号	適用
FC200 ※	ふた等
FC250	柵本体

注) FC : Ferrum Casting

※ ふた等の種類は、FC200以上を使用すること。

- 2 上記の1 種類の項目以外の規定については、JIS G 5501-1995 (2010 確認) 「ねずみ鋳鉄品」によるものとする。

関連規準

東京都下水道局	東京都下水道設計標準 (平成 22 年 4 月)
東京都下水道局	東京都下水道設計標準(附属書) (平成 22 年 4 月)

3.1.13 軟鋼及び高張力鋼用被覆アーク溶接棒

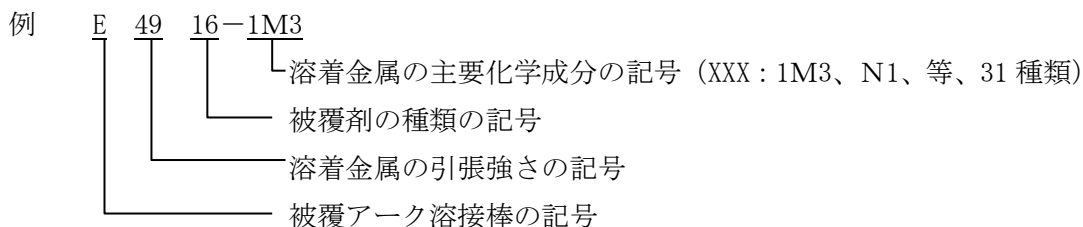
本品は橋梁その他の構造物の溶接に使用するものである。

- 1 種類等は、表 3.1.13-1 のとおりとする。

表 3.1.13-1 溶接棒の種類等

規格名		被覆剤の系統	溶接姿勢	電流の種類
軟鋼用	E 4 3 0 3	ライムチタニア系	全姿勢	AC及び/又はDC (±)
	E 4 3 1 6	低水素系	全姿勢	AC及び/又はDC (+)
	E 4 3 1 8	鉄粉低水素系	全姿勢	AC及び/又はDC (+)
	E 4 3 1 9	イルミナイト系	全姿勢	AC及び/又はDC (±)
	E 4 3 2 7	鉄粉酸化鉄系	PA 及び PB	AC及び/又はDC (-)
高張力鋼用	E 4 9 1 6 E 4 9 1 6-XXX	低水素系	全姿勢	AC及び/又はDC (+)
	E 5 9 1 6-XXX			
	E 6 2 1 6-XXX			
	E 4 9 2 8 E 4 9 2 8-XXX	鉄粉低水素系	PA、PB 及び PC	AC及び/又はDC (+)

注 (1) 種類の記号の付け方は、次の例による。



- (2) 溶接姿勢に用いた記号は、次のことを意味する。(JIS Z 3011 : 2004 (2008 確認) 「溶接姿勢—傾斜角及び回転角による定義」による。)

PA : 下向、PB : 水平すみ肉 PC : 横向

- (3) 電流の種類に用いた記号は、次のことを意味する

AC : 交流、DC (±) : 直流 (棒プラス及び棒マイナス)、
 DC (-) : 直流 (棒マイナス)、D (+) 直流 (棒プラス)

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS Z 3211 : 2008 「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒」によるものとする。

3.1.14 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接材料

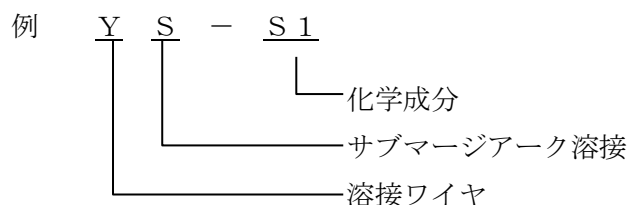
本品は橋梁その他の鋼構造物の炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接に使用するものである。

- 1 ワイヤの種類は、表 3.1.14-1 のとおりとする。

表 3.1.14-1 ワイヤの種類

種類	成分系	種類	成分系
YS-S1	Si-Mn 系	YS-NM1	Ni-Mo 系
YS-S2		YS-NM2	
YS-S3		YS-NM3	
YS-S4		YS-NM4	
YS-S5		YS-NM5	
YS-S6		YS-NM6	
YS-S7			
YS-S8			
YS-M1	Mo 系	YS-CuCr1	Cu-Cr 系
YS-M2			
YS-M3			
YS-M4		YS-G	-
YS-M5			

注) 種類の記号の付け方は、次の例による。

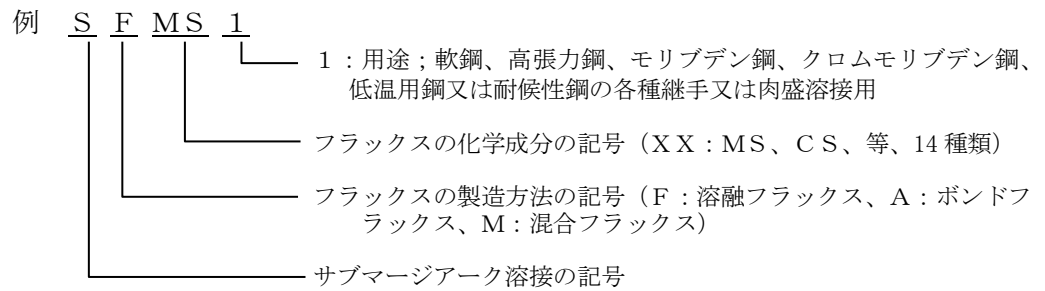


- 2 フラックスの種類は、表 3.1.14-2 のとおりとする。

表 3.1.14-2 フラックスの種類

種類	フラックスの製造方法
SFXX1	熔融フラックス
SAXX1	熔融ボンドフラックス
SMXX1	混合フラックス

注) 種類の記号の付け方は、次の例による。



- 3 上記の 1 ワイヤの種類、2 フラックスの種類以外の規定については、JIS Z 3351 : 2012 「炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ」、JIS Z 3352 : 2010 「サブマージアーク溶接用フラックス」によるものとする。

関連基準

JIS Z 3183:2012	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分
-----------------	-----------------------------

3.1.15 軟鋼及び高張力鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ

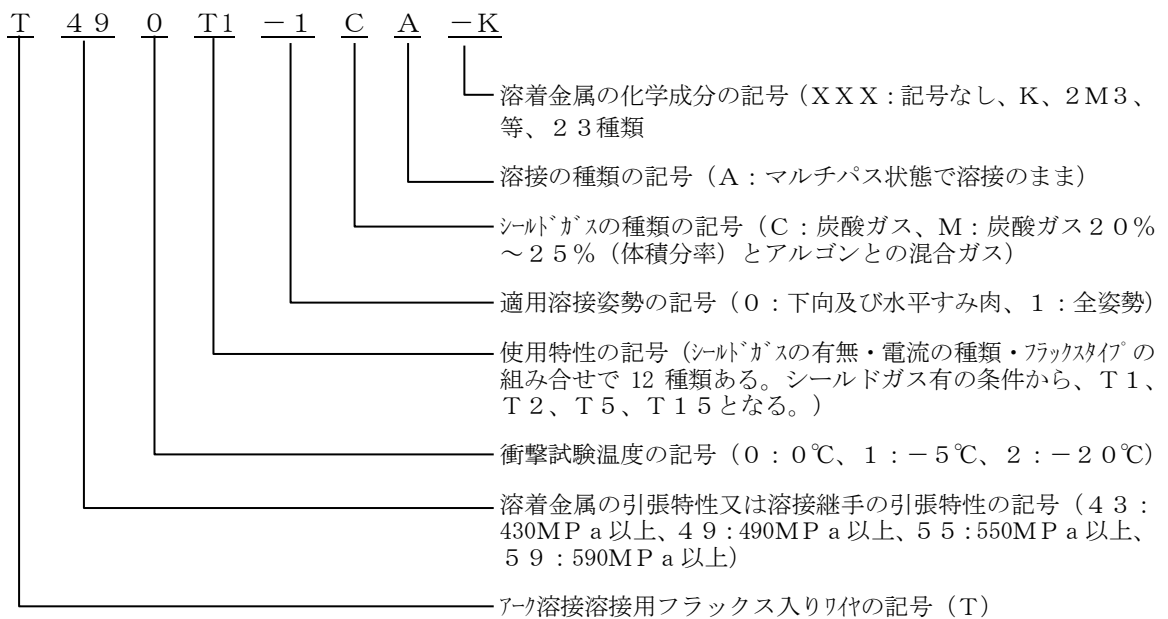
本品は橋梁その他の構造物の軟鋼及び高張力鋼用アーク溶接に使用するものである。

1 ワイヤの種類は、表 3.1.15-1 のとおりとする。

表 3.1.15-1 軟鋼及び高張力鋼用ワイヤの種類

アーク溶接用フラックス入りワイヤの記号と溶着金属の引張特性又は溶接継手の引張特性の記号	衝撃試験温度の記号	使用特性の記号	適用溶接姿勢の記号	シールドガスの種類の記号	溶接の種類 の記号	溶着金属の化学成分の記号
T 4 3	0, 1, 2	T 1, T 2 T 5, T 1 5	0, 1	C, M	A	XXX
T 4 9						
T 5 5						
T 5 9						

備考 1) 種類を示す記号の付け方は、次の例による。



2 上記の 1 ワイヤの種類以外の規定については、JIS Z 3313 : 2009 「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ」によるものとする。

3.1.16 軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ

本品は橋梁その他の構造物の軟鋼及び高張力鋼マグ溶接に使用するものである。

- 1 ワイヤの種類は、表 3.1.16-1 又は表 3.1.16-2 のいずれかによるものとする。

表 3.1.16-1 ワイヤの種類(1)

マグ溶接及びシグ溶接用ソリッドワイヤの記号と溶着金属の引張特性の記号	溶接後熱処理の有無の記号	衝撃試験温度の記号	シャルピー吸収エネルギーレベルの記号	シールドガスの種類の記号	ワイヤの化学成分の記号
G 4 3	A	0, 1, 2	U	C, M	XX
G 4 9					
G 5 5					
G 5 9					

備考 1) 種類を示す記号の付け方は、次の例による。

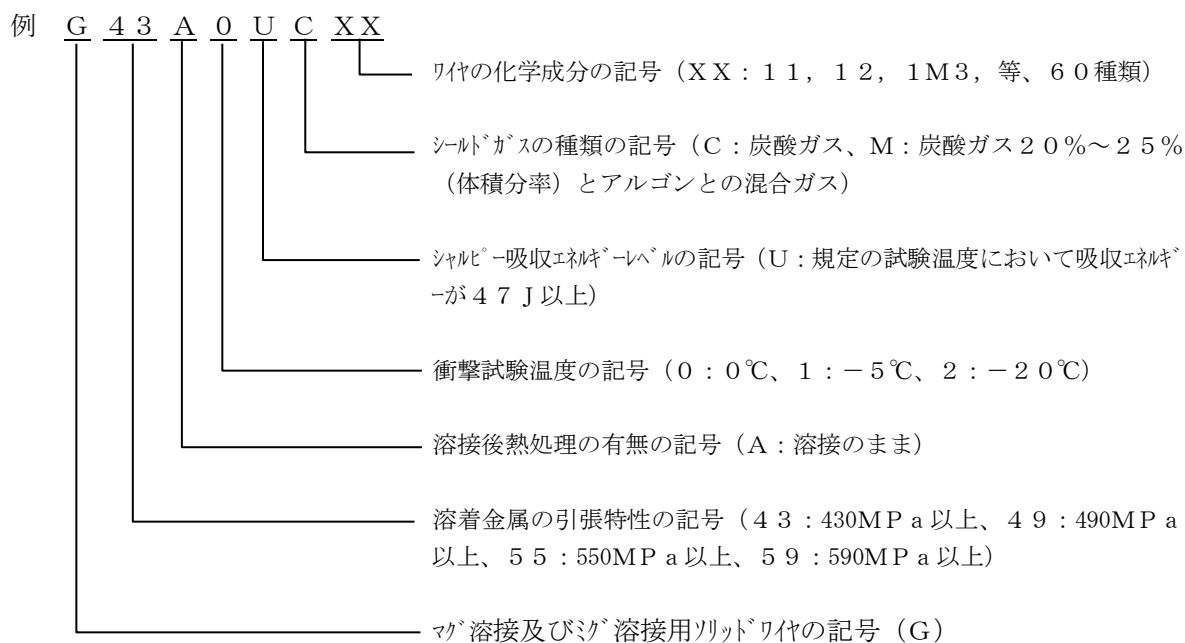
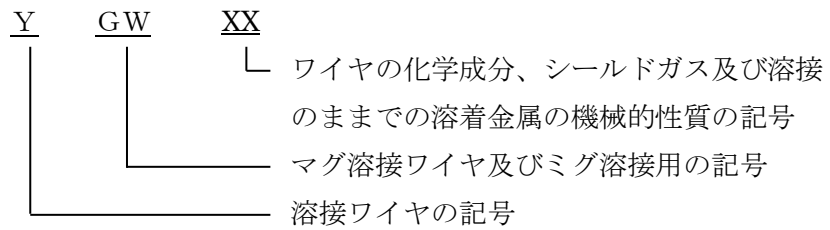


表 3.1.16-2 ワイヤの種類(2)

種類	シールドガス	適用鋼種
YGW11	炭酸ガス	軟鋼及び 490N/mm ² 高張力鋼
YGW12		
YGW13		
YGW14		
YGW15	炭酸ガス 20%~25%(体積分率)と アルゴンとの混合ガス	引張強さ 490N/mm ² , 520N/mm ² 及び540N/mm ² 級高張力鋼
YGW16		
YGW17		
YGW18	炭酸ガス	引張強さ 490N/mm ² , 520N/mm ² 及び540N/mm ² 級高張力鋼
YGW19	炭酸ガス 20%~25%(体積分率)と アルゴンとの混合ガス	

備考1) 種類を示す記号の付け方は、次の例による。



- 2 上記の1 ワイヤの種類以外の規定については、JIS Z 3312:2009「軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」によるものとする。

3.1.17 液化二酸化炭素（液化炭酸ガス）

本品は、橋梁その他の構造物の炭酸ガスシールド溶接に使用するものである。

- 1 種類は、3種のみとする。
- 2 品質は、表 3.1.17-1 のとおりとする。

表 3.1.17-1 品 質

項 目	種 類	品 質
		3 種
二酸化炭素（乾きガス中）（v o 1 %）		99.9以上
水 分（v o 1 %）		0.005以下
臭 気		異臭のないこと

- 3 上記の1 種類、2 品質の項目以外の規定については、JIS K 1106-1990（2006 確認）「液化二酸化炭素（液化炭酸ガス）（追補1）」によるものとする。
- 4 使用する炭酸ガスは表 3.1.17-1 の3種、又はこれと同等のガスとする。

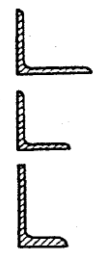





3.2 製品関係

3.2.1 熱間圧延形鋼

本品は、熱間圧延によって製造された形鋼である。

- 1 断面形状及び種類は、表 3.2.1-1 のとおりとする。

表 3.2.1-1 形鋼の断面形状及び種類

種類		断面形状略図
山 形 鋼	等辺山形鋼	
	不等辺山形鋼	
	不等辺不等厚山形鋼	
I 形鋼		
みぞ形鋼		
球平形鋼		
T 形鋼		
H 形鋼		

- 2 上記の 1 断面形状及び種類の項目以外の規定については、JIS G 3192 : 2008 「熱間圧延形鋼の形状、寸法、質量及びその許容差」によるものとする。

3.2.2 鋼管杭

本品は、構造物の基礎杭等の本体構造物に使用するものである。

- 1 種類の記号は、表 3.2.2-1 のとおりとする。

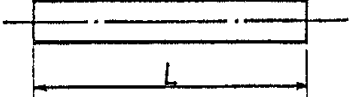
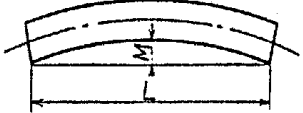

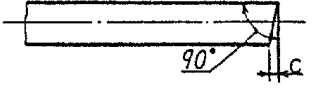
表 3.2.2-1 種類の記号

種類の記号
SKK400
SKK490

- 2 形状及び寸法の許容差は、次のとおりとする。

- (1) 単管の形状及び寸法の許容差は、表 3.2.2-2 のとおりとする。

表 3.2.2-2 形状及び寸法の許容差

区分		許容差	摘要	記録	
外径 (D)	管端部	±0.5%	外径 (D) = 外周長 ÷ 3.1416 ダイアメータテープ	実測値	
厚さ (t)	厚さ 16mm 未満	外径 500mm 未満	+ 規定せず - 0.6mm	マイクロメーター	実測値
		外径 500mm 以上 800mm 未満	+ 規定せず - 0.7mm		
		外径 800mm 以上 2000mm 未満	+ 規定せず - 0.8mm		
	厚さ 16mm 以上	外径 800mm 未満	+ 規定せず - 0.8mm		
		外径 800mm 以上 2000mm 以下	+ 規定せず - 1.0mm		
長さ (L)		+ 規定せず 0		実測値	
横曲がり (M)		長さ (L) の 0.1% 以下		合否 (Good 表示)	
現場円周溶接部となる端面の平面度 (h)		2mm 以下		合否 (Good 表示)	
現場円周溶接部となる端面の直角度 (c)		外径の 0.5% 以下 ただし最大 4mm		合否 (Good 表示)	
現場円周溶接部の目違い	外径 700mm 未満	2mm 以下	目違い：現場円周溶接を行う 2本の単管の管端外径 (= 外周長 ÷ 3.1416) の差	合否 (Good 表示)	
	外径 700mm 以上 1016mm 以下	3mm 以下			
	外径 1016mm を超え 2000mm 以下	4mm 以下			

- (2) 外径 2000mm を超えるもの及び t/D が 1.0%未満のものは、あらかじめ監督員と協議すること。
- 3 機械的性質は、次のとおりとする。
- (1) 素管の母材部及びアーク溶接鋼管の溶接部の機械的性質は、表 3.2.3-3 を満足するものとする。
- (2) 電気抵抗溶接部のへん平試験は、表 3.2.2-3 の平板間距離までへん平された時に、管の壁に、きず、割れが生じてはならない。

表 3.2.2-3 機械的性質

種類の記号	母 材 部			アーク溶接部	電気抵抗溶接部
	引 張 強 さ N/mm ²	降伏点または耐力 N/mm ²	伸 び %	引 張 強 さ N/mm ²	へん平性平板間の 距離(H) (Dは管の外径)
			5号試験片 管軸直角方向		
SKK 400	400 以上	235 以上	18 以上	400 以上	2 / 3 D
SKK 490	490 以上	315 以上	18 以上	490 以上	7 / 8 D

- 4 上記の 1 種類及び記号～3 機械的性質の項目以外の規定については、JIS A 5525 : 2009 「鋼管ぐい」によるものとする。

3.2.3 鋼管矢板

本品は構造物の基礎及びパイプルーフ等に使用するものである。

- 1 種類の記号は、表 3.2.3-1 のとおりとする。

表 3.2.3-1 種類の記号

種類の記号
SKY400
SKY490

- 2 形状及び寸法の許容差は、次のとおりとする。

- (1) 鋼管矢板の形状及び寸法の許容差は、表 3.2.3-2 のとおりとする。

表 3.2.3-2 形状及び寸法の許容差

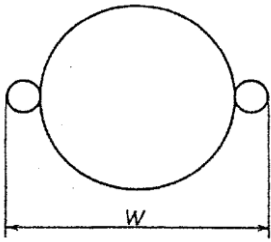
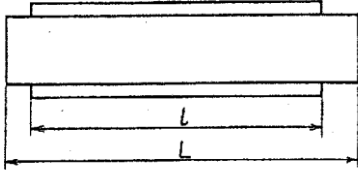

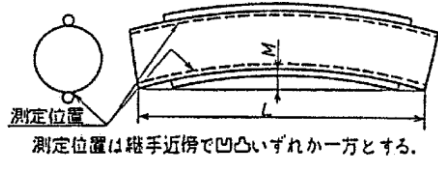
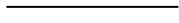
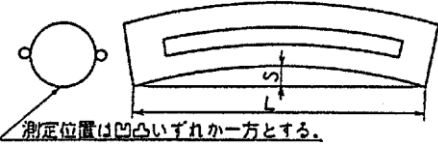
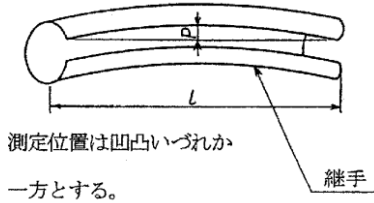
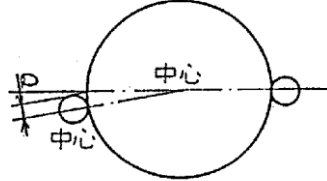
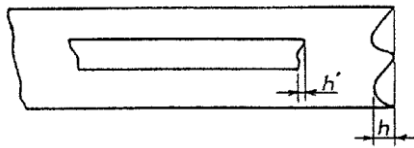
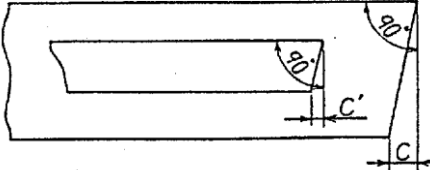
区 分		許容差	摘 要	記録	
外径 (D)	管 端 部	±0.5%	外径 (D) = 外周長 ÷ 3.1416 ダイヤメータテープ	実測値	
幅 (W)	管 端 部	±1.0%		合否 (Good 表示)	
	$\frac{t}{D}$	1.1%以上 1.5%未満			±2.0%
		1.5%以上			±1.5%
厚さ (t)	厚さ 16mm 未満	外径 500mm 以上 外径 800mm 未満	+ 規定せず - 0.7mm	マイクロメーター 実測値	
		外径 800mm 以上 外径 2000mm 以下	+ 規定せず - 0.8mm		
	厚さ 16mm 以上	外径 500mm 以上 外径 800mm 未満	+ 規定せず - 0.8mm		
		外径 800mm 以上 外径 2000mm 以下	+ 規定せず - 1.0mm		
長さ	鋼管本体 (L)	+ 規定せず 0		実測値	
	継 手 (l)			合否 (Good 表示)	

表 3.2.3-2 形状及び寸法の許容差 (つづき)

区 分		許容差	摘 要	記録		
曲がり (M)		鋼管本体長さ (L) の0.1%以下。 ただし、鋼管本体 長さ6m未満の場 合、6mm以下		合否 (Good 表示)		
反り (S)		鋼管本体長さ (L) の0.1%以下。 ただし、鋼管本体 長さ6m未満の場 合、6mm以下		合否 (Good 表示)		
継手の真直度 (P)	継手長さ (ℓ) 15m以下	10mm 以下		合否 (Good 表示)		
	継手長さ (ℓ) 15mを 超えるもの	継手長さ (ℓ) の $\frac{1}{1500}$ 以下				
継手の取付位置 (Q)	管 端 部	5mm 以下		合否 (Good 表示)		
現場円周溶接部と なる端面の平面度	鋼管本体 (h)	2mm 以下		合否 (Good 表示)		
	継 手 (h')					
現場円周溶接部となる 端面の直角度	鋼管本体 C	外径 1000mm 以下	鋼管本体 長さ 18m以下	外径の0.5%以下。 ただし最大 3mm		合否 (Good 表示)
		外径 1000mm を 超えるもの	18mを 超えるもの	外径の0.5%以下。 ただし最大 4mm		
		継 手 (C')		2mm 以下		
現場円周溶接部 の目違い	外径 500mm 以上 700mm 未満	2mm 以下	目違い：現場円周溶接を行う 2本の鋼管矢板の管端における外径 (=外周長÷3.1416) の差。	合否 (Good 表示)		
	外径 700mm 以上 1016mm 以下	3mm 以下				
	外径 1016mm を超え 2000mm 以下	4mm 以下				

3 機械的性質は、次のとおりとする。

- (1) 素管の母材部及びアーク溶接鋼管の溶接部の機械的性質は、表 3.2.3-3 を満足するものとする。
- (2) 電気抵抗溶接部のへん平試験は、表 3.2.3-3 の平板間距離までへん平された時に、管の壁に、きず、割れが生じてはならない。

表 3.2.3-3 機械的性質

種類の記号	母 材 部			アーク溶接部	電気抵抗溶接部
	引 張 強 さ N/mm ²	降伏点または 耐力 N/mm ²	伸 び %	引 張 強 さ N/mm ²	へん平性平板間 の距離(H) (Dは管の外径)
			5号試験片 管軸直角方向		
SKY 400	400 以上	235 以上	18 以上	400 以上	2 / 3 D
SKY 490	490 以上	315 以上	18 以上	490 以上	7 / 8 D

4 上記の 1 種類及び記号～3 機械的性質の項目以外の規定については、JIS A 5530 : 2010 「鋼管矢板」によるものとする。

3.2.4 H形鋼杭

本品は、照明柱の基礎等に使用するものである。

- 1 種類、形状及び寸法は、2種類とし、その記号は表 3.2.4-1 のとおりとする。

表 3.2.4-1 種類の記号

種類の記号
SHK 400
SHK 490M

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS A 5526 : 2011 「H形鋼ぐい」によるものとする。

3.2.5 摩擦接合用高力六角ボルト、六角ナット及び平座金のセット

本品は、橋梁その他に使用するもので、摩擦接合用高力六角ボルト(以下「ボルト」という。)、摩擦接合用高力六角ナット(以下「ナット」という。)及び摩擦接合用高力平座金(以下「座金」という。)のセット(以下「セット」と総称する。)で、ボルト1個、ナット1個、座金2個から構成される。

- 1 セットの種類等は、表 3.2.5-1 のとおりとする。

表 3.2.5-1 セットの種類

セットの種類	適用する構成部品の機械的性質による等級の組合せ		
	摩擦接合用 高力ボルト	摩擦接合用 高力ナット	摩擦接合用 高力座金
1 種 A	F 8 T	F10	F 35
2 種 A	F10 T		

- 2 セットのトルク係数値は、表 3.2.5-2 のとおりとする。

表 3.2.5-2 セットのトルク係数値

区 分	係 数 値
1 製造ロットの出荷時のトルク係数値の平均値	0.110 ~ 0.150
1 製造ロットの出荷時のトルク係数値の標準偏差	0.010 以下

- 3 上記の 1 種類、2 セットのトルク係数値の項目以外の規定については、JIS B 1186 : 2007 「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット(追補 1)」によるものとする。但し、鋼橋工事に使用する場合は、さらに道路橋示方書によるものとする。
- 4 溶融亜鉛めっきをする高力ボルトは JIS B 1186 : 2007 「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット(追補 1)」の規格に準拠するものとし種類と等級は表 3.2.5-3 を標準とする。

表 3.2.5-3 高力ボルトの種類と等級

ねじの呼び	セットの種類		機械的性質による等級の組合せ		
	機械的性質による 種類	トルク係数の種類	ボルト	ナット	座 金
M20	1 種	A	F8T	F10	F35
M22	1 種	A	F8T	F10	F35
M24	1 種	A	F8T	F10	F35

溶融亜鉛めっきの規格は JIS H 8641 : 2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」の 2 種 55 HDZ 55 とする。

関連規準

日本道路協会	道路橋示方書・同解説 I 共通編（平成 24 年 3 月）
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 II 鋼橋編（平成 24 年 3 月）

3.2.6 摩擦接合用トルシア形高力ボルト、六角ナット及び平座金のセット

本品は、橋梁その他に使用する摩擦接合用トルシア型高力ボルト（以下「ボルト」という。）、摩擦接合用高力六角ナット（以下「ナット」という。）及び摩擦接合用高力平座金（以下「座金」という。）のセット（以下「セット」と総称する。）で、ボルト1個、ナット1個、座金1個から構成されるものである。

- 1 セットの種類等は、表 3.2.6-1 のとおりとする。

表 3.2.6-1 セットの種類

セ ッ ト の 種 類	運用する構成部品の機械的性質による等級		
機械的性質による種類	ボ ル ト	ナ ッ ト	座 金
JIS B 1186:2007 2種A相当	S10T※	F10	F35

注※ Sはトルシア形であることを表す記号である。

- 2 上記の1 種類の項目以外の規定については、JIS B 1186:2007「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット（追補1）」によるものとする。

関連規準

JIS B 1186:2007	摩擦接合用高力六角ボルト、六角ナット、平座金のセット（追補1）
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 I 共通編（平成24年3月）
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 II 鋼橋編（平成24年3月）
東京都	土木材料仕様書（平成23年4月）

3.2.7 支圧接合用打込式高力ボルト、六角ナット及び平座金のセット

本品は、鋼構造物の補修等に用いるもので、打込み式高力ボルト(以下、この項において「ボルト」という。)1個、高力六角ナット(以下、この項において「ナット」という。)1個、高力平座金(以下「座金」という。)1個から構成されたもの(以下、この項において「セット」と総称する。)である。

- 1 セットの種類及び適用する構成部品の機械的性質による等級の組合せは、表 3.2.7-1 のとおりとする。

表 3.2.7-1 セットの種類

セットの種類	適用する構成部品の機械的性質による等級の組合せ		
	打込み式高力ボルト	高力六角ナット	高力平座金
2 種	B 8T	F 8	F35
4 種	B10T	F10	

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS B 1186 : 2007「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット (追補 1)」によるものとする。

関連基準

JIS B 1186 : 2007	「摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット (追補 1)」
-------------------	-------------------------------------

3.2.8 普通ボルト、ナット及びワッシャー

本品は、遮音壁、フェンス等の取り付け等に使用するものである。

- 1 種類、外観、形状、機能的性質及び品質の規格は、表 3.2.8-1 のとおりとする。

表 3.2.8-1 普通ボルト、ナット及びワッシャーの規格

材 料	規 格	等 級	仕 上 げ
六角ボルト	JIS B 1180:2009	部品等級 B以上 強度区分 4.6 以上	M16 以上は溶融亜鉛メッキ M16 未満は電気亜鉛メッキ
六角ナット	JIS B 1181 : 2004 (2008 確認)	部品等級 B以上 強度区分 4 以上	M16 以上は原則として溶融 亜鉛メッキとする M16 未満は原則として電気 亜鉛メッキとする
ばね座金 (スプリングワッシャー)	JIS B 1251 : 2001 (2011 確認)	2号 (一般用)	電気亜鉛メッキ
平座金 (ワッシャー)	JIS B 1256 : 2008	鋼材々質 S S 4 0 0	電気亜鉛メッキ

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS B 1180:2009「六角ボルト(追補1)」、JIS B 1181:2004(2008 確認)「六角ナット(追補1)」、JIS B 1251:2001(2011 確認)「ばね座金」、JIS B 1256:2008「平座金」によるものとする。

3.2.9 スタッド

本品は、鋼げた構造のずれ止め等として使用するものである。

- 1 種類は、軸径に対する呼び名と呼び長さにより、表 3.2.9-1 のとおりとする。

表 3.2.9-1 種類

(単位 mm)

呼び名	呼び長さ (L)
19	80 , 100 , 130 , 150
22	

注(1)呼び長さ (L) は、溶接後の仕上がり長さの目標値である。

注(2)この表以外のLを特に必要とする場合は、当社が指定する。

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定については、JIS B 1198:2011「頭付きスタッド」によるものとする。

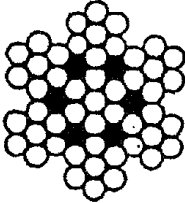
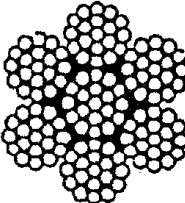
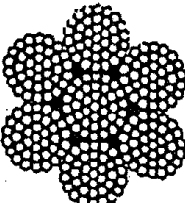
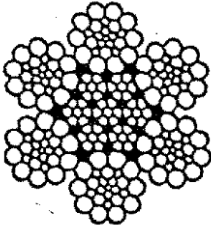
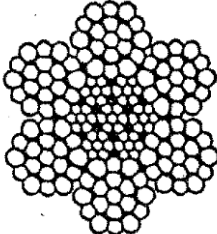
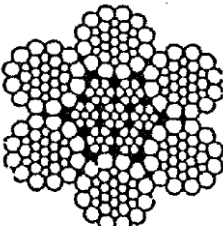
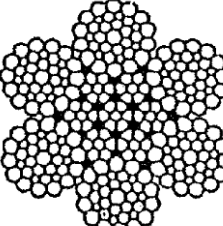
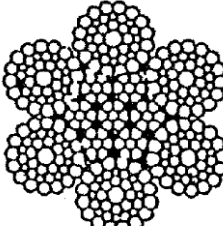
3.2.10 ケーブル

本品は、橋梁の部材として使用されるものである。

1 構造用ストランドロープ

構造用ストランドロープの構成及び断面は、8種類とし、表3.2.10-1のとおりとする。

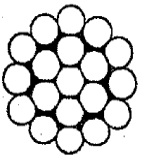
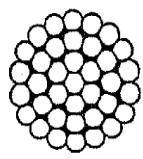
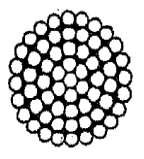
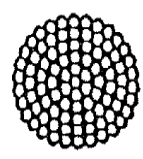
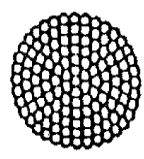
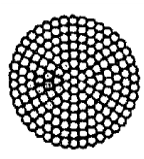
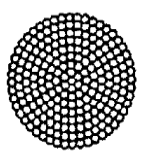
表 3.2.10-1 構造用ストランドロープの構成及び断面

構成	7本線6より ストランド心入り	19本線6より ストランド心入り	37本線6より ストランド心入り
構成記号	7×7	7×19	7×37
断面			
構成	ウォリントン形 19本線 6よりセンターフィット型 ロープ心入り	ウォリントンシル形 26本線 6よりセンターフィット型 ロープ心入り	
構成記号	CFRC 6×W (19)	CFRC 6×WS (26)	
断面			
構成	ウォリントンシル形 31本線6より センターフィット型 ロープ心入り	ウォリントンシル形 36本線6より センターフィット型 ロープ心入り	ウォリントンシル形 41本線6より センターフィット型 ロープ心入り
構成記号	CFRC 6×WS (31)	CFRC 6×WS (36)	CFRC 6×WS (41)
断面			

2 構造用スパイラルロープ

構造用スパイラルロープの構成及び断面は、7種類とし、表3.2.10-2のとおりとする。

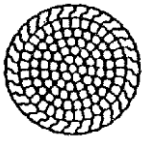


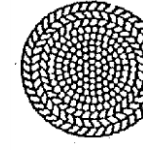
表 3.2.10-2 構造用スパイラルロープの構成及び断面

構 成	19本より	37本より	61本より	91本より	127本より
構成記号	1×19	1×37	1×61	1×91	1×127
断 面					
構 成	169本より	217本より			
構成記号	1×169	1×217			
断 面					

3 構造用ロックドコイルロープ

構造用ロックドコイルロープの構成及び断面は、4種類とし、表3.2.10-3のとおりとする。

表 3.2.10-3 構造用ロックドコイルロープの構成及び断面

素線構成 本 数	丸線層 +T線1層 +Z線1層	丸線層 +T線1層 +Z線2層	丸線層 +T線2層 +Z線2層	丸線層 +T線2層 +Z線3層
	LCR C形	LCR D形	LCR E形	LCR F形
断 面				

4 平行線ストランド

平行線ストランドの構成及び断面は、表 3.2.10-4、表 3.2.10-5 のとおりとする。

(PWS : Parallel Wire Strand)

表 3.2.10-4 平行線ストランドの構成及び断面 (正六角形)




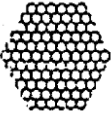
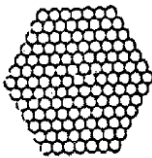




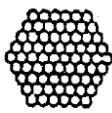
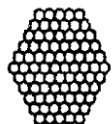
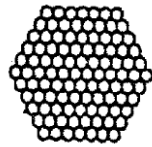
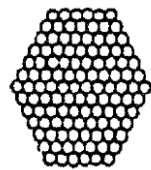
基本構成 本 数	1 9	3 7	6 1	9 1	1 2 7
構成記号	PWS-19	PWS-37	PWS-61	PWS-91	PWS-127
断 面					

表 3.2.10-5 平行線ストランドの構成及び断面 (変形六角形)

素線構成 本 数	2 4	3 0	4 4	5 2
構成記号	PWS-24	PWS-30	PWS-44	PWS-52
断 面				
素線構成 本 数	7 0	8 0	1 0 2	1 1 4
構成記号	PWS-70	PWS-80	PWS-102	PWS-114
断 面				

5 被覆平行線ストランド

被覆平行線ストランドの構成は、表 3.2.10-6 のとおりとする。なお、断面の概要を図 3.2.10-1 に示す。

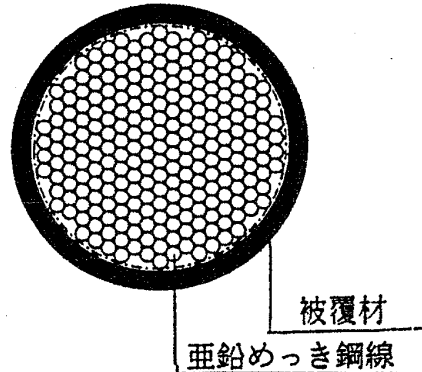


図 3.2.10-1 断面の概要

表 3.2.10-6 被覆平行線ストランドの構成

素線本数	構成記号	素線本数	構成記号	素線本数	構成記号
1 9	PWC - 19	1 5 1	PWC - 151	3 1 3	PWC - 313
3 1	PWC - 31	1 6 3	PWC - 163	3 3 7	PWC - 337
3 7	PWC - 37	1 8 7	PWC - 187	3 4 9	PWC - 349
5 5	PWC - 55	1 9 9	PWC - 199	3 6 1	PWC - 361
6 1	PWC - 61	2 1 1	PWC - 211	3 6 7	PWC - 367
7 3	PWC - 73	2 2 3	PWC - 223	3 7 9	PWC - 379
8 5	PWC - 85	2 4 1	PWC - 241	3 9 7	PWC - 397
9 1	PWC - 91	2 5 3	PWC - 253	4 2 1	PWC - 421
1 0 9	PWC - 109	2 6 5	PWC - 265	4 5 1	PWC - 451
1 2 1	PWC - 121	2 8 3	PWC - 283	4 9 9	PWC - 499
1 2 7	PWC - 127	2 9 5	PWC - 295		
1 3 9	PWC - 139	3 0 1	PWC - 301		

PWC : Parallel Wire Cable

- 6 上記の 1 構造用ストランドロープ～5 被覆平行線ストランドの項目以外の規定については、日本鋼構造協会「構造用ケーブル材料規格 J S S II - 0 3-1994 (構造用ストランドロープ)、J S S II - 0 4-1994 (構造用スパイラルロープ)、J S S II - 0 5-1994 (構造用ロックドコイルロープ)、J S S II - 0 6-1994 (平行線ストランド) 及び J S S II - 1 1-1994 (被覆平行線ストランド)」によるものとする。

関連規準

日本鋼構造協会	構造用ケーブル材料規格（平成6年10月）
JIS G 3506 : 2004 (2008 確認)	硬鋼線材
JIS G 3502 : 2004 (2008 確認)	ピアノ線材
JIS H 2107 : 1999 (2008 確認)	亜鉛地金

3.2.11 タイロッド類

本品は、擁壁等の控え材等の構造物の一部として使用するものである。

- 1 本品は、JIS G 3101 : 2010 「一般構造用圧延鋼材」による鋼材、JIS G 3444 : 2010 「一般構造用炭素鋼鋼管」による鋼管、JIS G 3201 : 2008 「炭素鋼鍛鋼品（追補 1）」による鍛鋼品及び JIS G 5101-1991 (2011 年確認) 「炭素鋼鋳鋼品」による鋳鋼品で構成され、その種類は表 3.2.11-1 のとおりとする。

表 3.2.11-1 タイロッド類の種類

規格名称	記号	摘要
一般構造用圧延鋼材	SS400	タイロッド、リンクプレート、ナット、ワッシャー、ターンバックル
	SS490	タイロッド、リンクプレート、ジョイントピン、ナット、ワッシャー
一般構造用炭素鋼鋼管	STK400	ターンバックル
	STK500	ターンバックル
炭素鋼鍛鋼品	SF 440A	ターンバックル
	SF 490A	ターンバックル
	SF 540A	ターンバックル
炭素鋼鋳鋼品	SC 410	ターンバックル
	SC 450	ターンバックル
	SC 480	ターンバックル

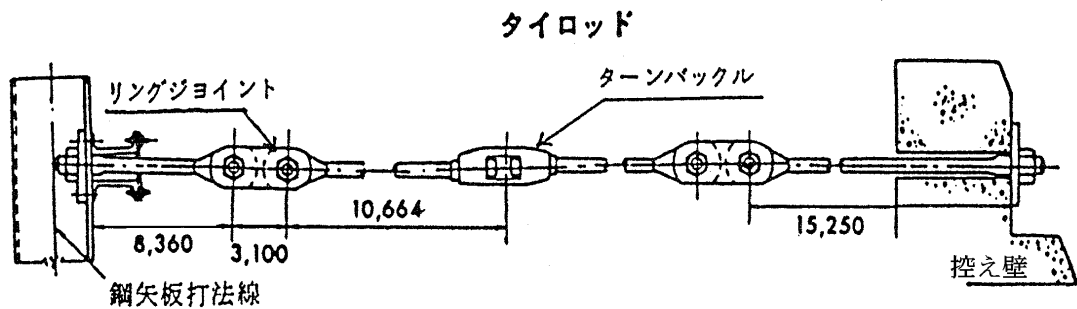


図 3.2.11-1 参考図

3.2.12 PC用シース

本品は、プレテンション方式のプレストレストコンクリートに用いるPC用シースに使用するものである。

- 1 本品は、原則としてスパイラルシースを用い、その材質は JIS G 3141 : 2011 「冷間圧延鋼板及び鋼帯」のSPCC（一般用）とする。

注 SPCC…………… Steel Plate Cold Commercial

- 2 本品は、その取扱い中あるいはコンクリート打込みのときに、容易に変形しないものでなければならない。また、その合せ目、継目等からセメントペーストが入り込まない構造でなければならない。
- 3 シースの試験は、「2007年制定 コンクリート標準示方書[施工編：特殊コンクリート]（土木学会）12.7.1.3 シース」の解説で示された方法によるものとする。
- 4 シースの種類及び寸法は、各工法によって異なるので、「コンクリートライブラリー第66号 プレストレストコンクリート工法設計施工指針（平成3年3月）土木学会」によるものとする。

関連基準

JIS G 3141 : 2011	冷間圧延鋼板及び鋼帯
土木学会	2007年制定コンクリート標準示方書【施工編】
土木学会	コンクリートライブラリー第66号 プレストレストコンクリート工法設計施工指針（平成3年3月）土木学会

3.2.13 PC定着具及び接続具

本品は、プレストレストコンクリート構造物に用いるPC鋼材の定着具及び接続具に使用するものである。

- 1 定着具及び接続具は、定着又は接続されたPC鋼材の規格に定められた引張荷重値に達する前に破壊したり、著しい変形を生じることのないような構造及び強さを有するものでなければならない。
- 2 定着具及び接続具の性能は、J S C E - E 5 0 3 - 1 9 9 9「PC工法の定着具および接続具の性能試験方法」（2010年制定コンクリート標準示方書[規準編：土木学会規準および関連基準]（土木学会））に基づいて確かめることを原則とする。
- 3 各工法の定着具及び接続具の種類、材料等については、土木学会発行の「コンクリートライブラリー第66号 プレストレストコンクリート工法設計施工指針(平成3年3月)」を準用するものとする。また、材料の規定については、材料の各々のJ I S規定によるものとする。

関連規準

土木学会	2007年制定コンクリート標準示方書【施工編】
土木学会	コンクリートライブラリー第66号 プレストレストコンクリート工法設計施工指針（平成3年3月）

3.2.14 ひし形金網

本品は、フェンス及び立入禁止柵等に使用するものである。

- 1 ひし形金網の種類は表 3.2.14-1 のとおりとする。

表 3.2.14-1 種類及び記号

種類	記号	摘要	
塩化ビニル被覆亜鉛 メッキ鉄線(S)製 ひし形金網(V種)	V-GS3	JIS G 3543 の SWMV-GS3 を用いたもの	湾岸部のように環境が厳しく、腐食 が考えられる場所、鉄道上の落下物 防止柵に使用するものとする。
	V-GS2	JIS G 3543 の SWMV-GS2 を用いたもの	上記以外の箇所に使用する。

- 2 ビニル被覆した線径と素線の線径は、表 3.2.14-2 のとおりとする。

表 3.2.14-2 線径 (V種)

単位：mm

線径	心線径	ビニル最小被膜厚さ
3.2	2.6	0.2
4	3.2	0.27

- 3 線径と網目の組合せは、表 3.2.14-3 のとおりとする。

表 3.2.14-3 線径と網目の組合せ

(単位 mm)

網目 \ 線径	25	32	40	50
4.00	—	○	●	●
3.20	●	○	●	●

注(1) ○印は、現在当社で使用しているものである。

●印は、一般的に使用しているものである。

注(2) 線径は、ビニル被覆されたものの径である。

- 4 上記の 1 ひし形金網の種類～ 3 線径と網目の組合せの項目以外の規定については、JIS G 3552:2011「ひし形金網(追補1)」によるものとする。

関連規準

JIS G 3532 : 2011	鉄 線
JIS G 3543 : 2008	合成樹脂被覆鉄線 (追補 1)
JIS H 0401 : 2007 (2011 確認)	溶融亜鉛めっき試験方法
JIS A 1415 : 1999 (2011 確認)	高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験方法
JIS K 6720-1 : 1999 (2008 確認)	プラスチック—塩化ビニルホモポリマー及びコポリマー (PVC)—第 1 部 : 呼び方のシステム及び仕様表記の基礎 付属書 (規定) 塩化ビニル樹脂
JIS Z 2371 : 2000 (2009 確認)	塩水噴霧試験方法

3.2.15 防 護 柵

本品は、高速道路の安全施設に使用するものである。

- 1 主要材料の材質は、表 3.2.15-1 のとおりとする。

表 3.2.15-1 主要材料の品質

構 造		材 質
ガードレール (2B型) (路側用及び 分離帯用)	ビーム	JIS G 3101 : 2010 又はこれと同等以上のものとする。
	支 柱	JIS G 3444 : 2010 又はこれと同等以上のものとする。
	ブラケット	JIS G 3101 : 2010 又はこれと同等以上のものとする。
	ボルト及び ナット	JIS B 1180 : 2009 及び JIS B 1181 : 2009。ブラケット取付用ボルト (ねじの呼び M20) の強度区分は 4.6 とし、ビーム継手用及び取付用ボルト (ねじの呼び M16) の強度区分は 6.8 とする。
ガードレール (NT型) (路側用及び 分離帯用)	ビーム	JIS G 3466 又はこれと同等以上のものとする。
	支 柱	JIS G 3466 又はこれと同等以上のものとする。
	ブラケット	JIS G 3101 : 2010 又はこれと同等以上のものとする。
	ボルト及び ナット	JIS B 1180 : 2009 及び JIS B 1181 : 2009。レール取付用ボルト (ねじの呼び M16) 及び継手用ボルト (ねじの呼び M20) の強度区分は 6.8 とする。
ボックスビーム (分離帯用)	ビーム	JIS G 3466 又はこれと同等以上のものとする。
	支 柱	JIS G 3101 : 2010 又はこれと同等以上のものとする。
	ブラケット	JIS G 3101 : 2010 又はこれと同等以上のものとする。
	ボルト及び ナット	JIS B 1180 : 2009 及び JIS B 1181 : 2009。パドル取付用ボルト (ねじの呼び M16) 及び継手用ボルト (ねじの呼び M20) の強度区分は 6.8 とする。

- 2 色彩は、次のとおりとする。

- (1) ガードレールの色彩は、原則として、白色とする。
- (2) ボックスビーム色彩は、原則として、溶融亜鉛めっき地肌のままとする。

- 3 防錆処理は、次のとおりとする。

- (1) ガードレールのビーム、支柱及びブラケットは、原則として、溶融亜鉛めっきを JIS G 3302:2010 「溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯」に規定されている付着量 (HD Z 2 7) 275 g/m²以上施し、そのうえに工場にて磷酸塩処理等を行い、熱硬化性アクリル樹脂塗料 (膜厚 20 μ 以上) 又はこれと同等以上の塗装を行うものとする。
- (2) ボックスビームのビーム、ブラケット、パドル、支柱等の部材は、成形加工後、JIS H 8641 : 2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」の 2 種 55 に規定されている付着量 (HD Z 55) 550 g/m²以上を施したものとする。

4 形状及び寸法は、次のとおりとする。

(1) ガードレールの形状及び寸法は、図 3.2.15-1、表 3.2.15-2 のとおりとする。

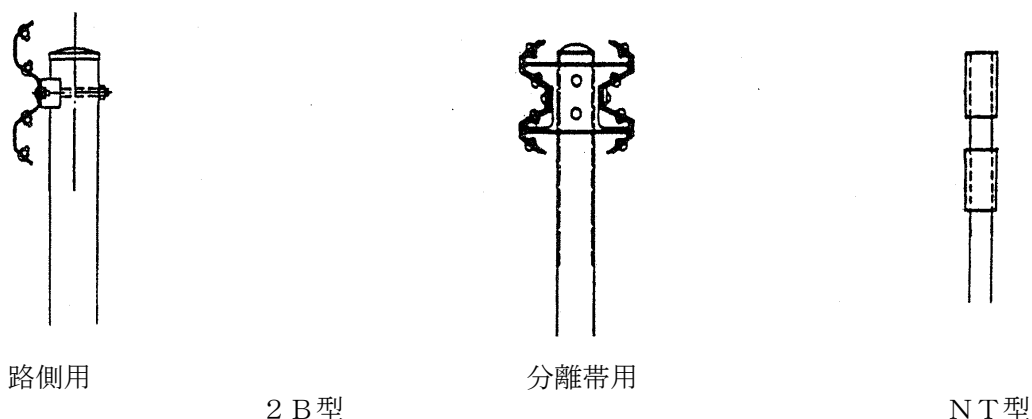


図 3.2.15-1 ガードレールの形式

表 3.2.15-2 ガードレールの形状及び寸法 (その1)

種別	設置方法 記号	最大支柱 間隔 (m)	ビーム	支柱	ブラケット (mm)
			幅×長さ×厚さ (mm)	外径×長さ×厚さ (mm)	
路側用 (A)	土中設置 Gr-A-4E	4	[75] 350×4330×4.0	139.8×2350×4.5	70×31×4.5×300
	コンクリート中設置 Gr-A-2B	2	[75] 350×4330×4.0	139.8×1100×4.5	70×31×4.5×300
分離帯用 (Am)	土中設置 Gr-Am-4E	4	[75] 350×4330×4.0	114.3×2250×4.5	200×50×4.5×730
	コンクリート中設置 Gr-Am-2B	2	[75] 350×4330×4.0	139.8×1150×4.5	200×50×4.5×730
	コンクリート中設置 Gr-Am-2B2	2	[75] 350×4330×4.0	139.8×1150×4.5	200×50×4.5×480

注 [] 内はコルゲーションの値である。

表 3.2.15-2 ガードレールの形状及び寸法 (その2)

種別	設置方法 記号	最大支柱 間隔 (m)	ビーム	支柱
			高さ×長さ×厚さ (mm)	断面×長さ×厚さ (mm)
分離帯用	コンクリート中設置 NT	1.5	[100] 200×4330×6.0	125×75×700×4

注 [] 内はコルゲーションの値である。

(2) ボックスビームの形状及び寸法は、表 3.2.15-3 のとおりとする。

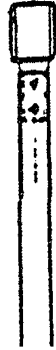


図 3.2.15-2 ボックスビームの形式

表 3.2.15-3 ボックスビームの形状及び寸法

種 別	設 置 方 法 記 号	最大支柱 間隔 (m)	ビ ー ム	支 柱
			幅×高さ×厚さ×長さ (mm)	高さ×幅×厚さ×長さ (mm)
分離帯用 Am	土 中 設 置 Gb-Am-2E	2	□ 200×200×4.5×5,990	H 125×60×6×8×1,960
	コンクリート中設置 Gb-Am-2B	2	□ 200×200×4.5×5,990	H 125×60×6×8×860

- 5 上記の 1 主要材料の材質～4 形状及び寸法の項目以外の規定については、「防護柵の設置規準・同解説」（平成 20 年 1 月、日本道路協会）、「落下物防止柵等設置要領」（平成 20 年 1 月、一部改定版）によるものとする。

関連基準

JIS B 1180 : 2009	六 角 ボ ル ト (追補 1)
JIS B 1181 : 2009	六 角 ナ ッ ト (追補 1)
JIS G 3101 : 2010	一般構造用圧延鋼材
JIS G 3302 : 2010	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
JIS G 3444 : 2010	一般構造用炭素鋼鋼管
JIS G 3466 : 2010	一般構造用角形鋼管
JIS H 8641 : 2007 (2011 確認)	溶 融 亜 鉛 め っ き
日 本 道 路 協 会	防護柵の設置基準・同解説 (平成 20 年 1 月)

3.2.16 道路標識

本品は、高速道路上等に設置されている標識（内照標識を除く）で、次の規格に適合したものでなければならない。

なお、次の1～5に規定されていないものについては、「標識設置要領（首都高速道路（株）、平成19年12月）」及び「標識柱設計要領（首都高速道路（株）、平成15年5月）」によるものとする。

- 1 標識板の基板及び取付け部品の材質及び形状は、次のとおりとする。
 - (1) 標識板の基板は、JIS H 4000 : 2006 (2010 確認) 「アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条」 (A-5052 P-H34) 又は、これと同等以上のものを用いることとし、板厚は2mmのものとする。
 - (2) 補強材は、JIS H 4100 : 2006 (2010 確認) 「アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材」 (A-6063 S-T5) 又は、これと同等以上のものとする。
 - (3) 止め金具は、JIS G 3101 : 2010 「一般構造用圧延鋼材」のSS400の規格に適合するものを用い、防錆処理は、JIS H 8641 : 2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」2種55 (HD Z 55) の規格に適合するものとする。
 - (4) ボルト及びナット類は、JIS G 3101 : 2010 「一般構造用圧延鋼材」のSS400の規格に適合するものを用い、防錆処理は、JIS H 8641 : 2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」2種35 (HD Z 35) の規格に適合するものとする。
 - (5) 標識板の基板の寸法は、「標識設置要領」（首都高速道路（株）平成19年12月）によるものとする。
- 2 支柱及び梁材の材質は、次のとおりとする。
 - (1) 支柱及び梁材は、JIS G 3444 : 2010 「一般構造用炭素鋼鋼管」 (STK400)、JIS G 3452 : 2010 「配管用炭素鋼鋼管」 (SGP)、及びJIS G 3106 : 2008 「溶接構造用圧延鋼材」 (SM400) または、これらと同等以上のものとする。
 - (2) 支柱及び梁材の部材の防錆処理は、JIS H 8641 : 2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」2種55 (HD Z 55) の規格に適合するものとする。ただし、厚さ3.2mm未満の鋼材については、2種35 (HD Z 35) とする。
- 3 標識基板の加工は、次のとおりとする。

基板と補強材との接合は、電気溶接とし、基板にはひずみが生じないようにする。
- 4 反射シートの反射性能及び色は次のとおりとする。
 - (1) 反射シートの反射性能は、表3.2.16-1以上を有するものとする。

表 3.2.16-1 反射シートの反射性能

①反射材料による方式（反射式）

広角プリズム型反射シートの反射性能

単位 cd/lx/m²

観測角	入射角	白	黄	赤	緑	青	蛍光黄	蛍光黄緑
12'	5°	570	380	75	70	50	275	375
	30°	235	190	45	25	16	160	225
20'	5°	400	280	54	50	30	190	270
	30°	170	140	20	19	12	95	135
30'	5°	300	230	45	45	30	150	225
	30°	170	140	20	19	12	100	145
1°	5°	120	70	14	10	5	50	75
	30°	50	40	8	5	2.5	30	45

カプセルレンズ型及びカプセルプリズム型反射シートの反射性能

単位 cd/lx/m²

観測角	入射角	白	黄	赤	緑	青
12'	5°	250	170	45	45	20
	30°	150	100	25	25	11
20'	5°	180	122	25	21	14
	30°	100	67	14	12	8
2°	5°	5	3	0.8	0.6	0.3
	30°	2.5	1.8	0.4	0.3	0.1

②外部照明式（遠方照明式）

広角カプセルレンズ型反射シートの反射性能

単位 cd/lx/m²

観測角	入射角	白	黄	緑	緑(N)	青
12'	5°	100	60	10	10	4
20'	5°	80	40	8	8	2
20°	20°	0.48	0.35	0.07	0.05	0.04

(2) 反射シートの色は、表 3.2.16-2 のとおりとする。

表 3.2.16-2 色 の 範 囲

①反射材料による方式（反射式）

広角プリズム型反射シートの色範囲

色	色 度 座 標 の 範 囲								y 値の限界	
	1		2		3		4		%	
	x	y	x	y	x	y	x	y	上限	下限
白	0.303	0.300	0.368	0.366	0.340	0.393	0.274	0.329	—	38
黄	0.498	0.412	0.557	0.442	0.479	0.520	0.438	0.472	45	20
赤	0.500	0.353	0.600	0.280	0.720	0.280	0.631	0.369	15	3
青	0.140	0.035	0.244	0.210	0.190	0.255	0.065	0.216	10	1
緑	0.026	0.399	0.166	0.364	0.286	0.446	0.207	0.771	12	2
蛍光黄	0.521	0.424	0.557	0.442	0.479	0.520	0.454	0.491	—	40
蛍光黄緑	0.387	0.610	0.460	0.540	0.421	0.486	0.368	0.539	—	60

カプセルレンズ型及びカプセルプリズム型反射シートの色範囲

色	色 度 座 標 の 範 囲								y 値の限界	
	1		2		3		4		%	
	x	y	x	y	x	y	x	y	上限	下限
白	0.303	0.287	0.368	0.353	0.340	0.380	0.274	0.316	—	27
黄	0.498	0.412	0.557	0.442	0.479	0.520	0.438	0.472	40	15
赤	0.613	0.297	0.708	0.292	0.636	0.364	0.558	0.352	11	2.5
青	0.144	0.030	0.244	0.202	0.190	0.247	0.066	0.208	10	1
緑	0.030	0.380	0.166	0.346	0.286	0.428	0.201	0.776	8	3

② 外部照明式（遠方照明式）

広角カプセルレンズ型反射シートの色範囲

色	色 度 座 標 の 範 囲								y 値の限界	
	1		2		3		4		%	
	x	y	x	y	x	y	x	y	上限	下限
白	0.303	0.287	0.368	0.353	0.340	0.380	0.274	0.316	—	27
黄	0.498	0.412	0.557	0.442	0.479	0.520	0.438	0.472	40	15
緑	0.030	0.380	0.166	0.346	0.286	0.428	0.201	0.776	8	3
緑 (N)	0.030	0.380	0.166	0.346	0.286	0.428	0.201	0.776	8	3
青	0.144	0.030	0.244	0.202	0.190	0.247	0.066	0.208	10	1

関連基準

JIS Z 9117 : 2011	再帰性反射材
JIS H 4000 : 2006 (2010 確認)	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
JIS H 4100 : 2006 (2010 確認)	アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材
JIS G 3101 : 2010	一般構造用圧延鋼材
JIS H 8641 : 2007 (2011 確認)	溶融亜鉛めっき
JIS G 3444 : 2010	一般構造用炭素鋼鋼管
JIS G 3452 : 2010	配管用炭素鋼鋼管
JIS G 3106 : 2008	溶接構造用圧延鋼材
(社) 全国道路標識・標示業協会	道路標識ハンドブック (2004 年版)

第4章 セメントコンクリート材料

4.1 素材関係

4.1.1 レディーミクストコンクリート

本品は、コンクリート構造物（路肩のコンクリート舗装を含む。）に使用されるもので、J I S 表示許可、認定工場（J I S 工場）で製造されたレディーミクストコンクリートについて規定する。但し、現場練りコンクリートの材料も本項を適用する。

1 種類は、表 4.1.1-1 のとおりとする。

表 4.1.1-1 種類

コンクリートの種類	粗骨材の最大寸法 (mm)	スランプ (cm)	呼び強度 (N/mm ²)									空気量 (%)
			18	21	24	27	30	35	40	50	曲げ 4.5	
普通コンクリート	20	8、12 15、18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4.5
舗装コンクリート	20、25	2.5、 6.5									○	4.5

注 1) 土木コンクリート構造物の品質確保を図る観点から、配合報告書の単位水量値の上限は、粗骨材の最大寸法が 20~25mm で 175 kg/m³とする。

注 2) 単位水量測定については、エアメータ法か同程度以上の精度を有する測定機器の使用を施工計画書に記載し、キャリブレーションされた機器を使用する。また、以下の条件で測定した単位水量が配合報告書の値に対して±10 kg/m³の範囲にあることが確認できた場合に合格とする。

- ① 生コン車の最初の 1 台目
- ② それ以降は午前 1 回, 午後 1 回以上
- ③ 100 m³に 1 回以上

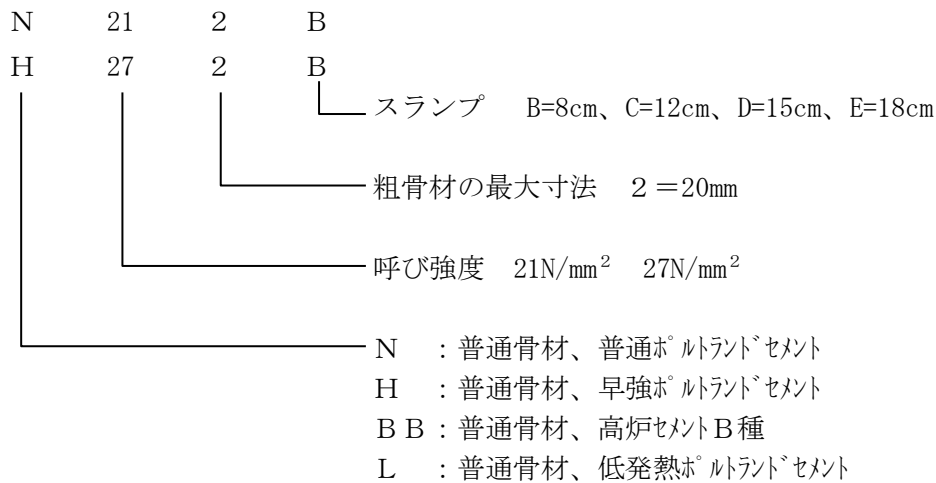
もし±10 kg/m³の範囲にない場合、エアメータ(目標値に対し±10 kg/m³以上±15 kg/m³未満)の生コンクリートはそのまま受取り打設してよいが、その原因を究明するためにスランプの測定や細骨材の表面水率の測定を追加する等の対応を行う。レッドゾーン(目標値に対し±15 kg/m³以上)にある場合は受取りを拒否する。いずれの場合も以降の測定を次の頻度で行う。

- ④ 不合格以降の検査は全ての生コン車
- ⑤ 連続 3 台合格で安定と評価
- ⑥ 生コンクリートの状態を観察し、適宜測定

なお、測定した結果が信頼できない場合は 1 回のみ再試験をすることができ、その結果は 2 回の値のよい方の値を結果として扱ってよい。

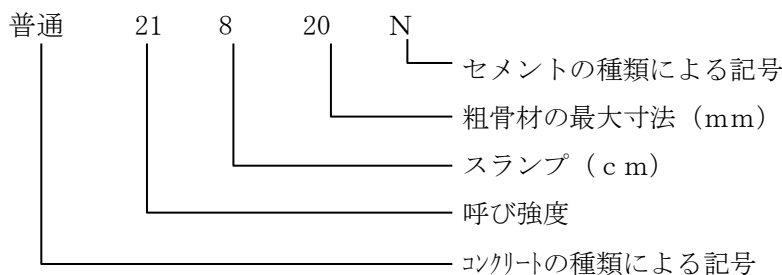
注 3) 水セメント比は、一般の環境条件の場合のコンクリート構造物に使用するコンクリートの場合、鉄筋コンクリートについては 55 %以下、無筋コンクリートについては 60 %以下とする。ただし、鋼橋脚（中埋めコンクリート）、ニューマチックケーソン（中埋めコンクリート）、均しコンクリートに用いる呼び強度 18N/mm² のコンクリートには適用しない。

2 レデーミクストコンクリートの呼び方は、次のとおりとする。



[参考]

< J I Sによる呼び方の例 >



3 セメント

使用されるセメントは JIS R 5210 : 2009 「ポルトランドセメント」の普通ポルトランドセメント、早強ポルトランドセメントの低アルカリ形（セメント中の全アルカリ量 0.6%以下）、低熱ポルトランドセメントと JIS R 5211 : 2009 「高炉セメント」のB種を原則とする。なお、当該品は、各々 J I S 規定に適合するものでなければならない。但し、普通ポルトランドセメントは、水和熱の規定を 7d で 350J/g 以下、28d で 400J/g 以下とする。

4 骨材

- (1) 粗骨材は、コンクリート用砕石(項目 2.3 の 1) 及びコンクリート用高炉スラグ粗骨材 (JIS A 5011-1:2003 (2008 確認)) 及び人工軽量粗骨材(項目 2.3 の 8)を用いるものとする。
- (2) 細骨材は、コンクリート用洗砂(項目 2.2 の 5) 及びコンクリート用砕砂(項目 2.2 の 7) 及びコンクリート用高炉スラグ細骨材 (JIS A 5011-1:2003 (2008 確認)) 及び人工軽量細骨材(項目 2.3 の 8)を用いるものとする。

5 水

練り混ぜに用いる水は、上水道水、上水道水以外の水及び回収水がある。上水道水以外の水とは、上水道水として処理されていない河川、湖沼、地下等の採水及び工業用水等である。これらの水の品質は、表 4.1.1-2 によるものとする。

表 4.1.1-2 上水道水以外の水の品質

項 目	品 質
懸濁物質の量	2 g/l 以下
溶解性蒸発残留物の量	1 g/l 以下
塩化物イオン (cl ⁻) 量	200 ppm 以下
セメントの凝結時間の差	始発は 30 分以内、終結は 60 分以内
モルタルの圧縮強さの比	材齢 7 日及び材齢 28 日で 90%以上

注) コンクリート工場での回収水も上記に適合し、これらを用いる場合は配合報告書に記載するとともに、これを用いた試験練りを行わなければならない。その他は JIS A 5308 : 2009 「レディーミクストコンクリート附属書 C (規定) レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水」によるものとする。

6 混和材料

混和材料は、セメント、水、骨材以外の材料で、コンクリートなどに特別の性質を与えるために、打ち込みを行う前までに必要に応じて加える材料である。

混和材：混和材料の中で、使用量が比較的多く、それ自体の容積がコンクリートの練上がり容積に算入されるもの。

混和剤：混和材料の中で、使用量が少なく、それ自体の容積がコンクリート等の練上がり容積に算入されないもの。

(1) コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼすものであってはならない。

(2) 使用する混和材料は、次の規格に適合するものでなければならない。

- ・ JIS A 6201 : 2008 「コンクリート用フライアッシュ (追補 1) 」
- ・ JIS A 6202 : 2008 「コンクリート用膨張剤 (追補 1) 」
- ・ JIS A 6203 : 2008 「セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂 (追補 1) 」
- ・ JIS A 6204 : 2006 「コンクリート用化学混和剤」
- ・ JIS A 6206 : 2008 「コンクリート用高炉スラグ微粉末 (追補 1) 」

7 上記の項目 1 種類～6 混和材料の項目以外の規定については、JIS A 5308 : 2009 「レディーミクストコンクリート」によるものとする。

関連規準

JIS A 1108 : 2006	コンクリートの圧縮強度試験方法
JIS A 1132 : 2006	コンクリートの強度試験用供試体の作り方
JIS A 1101 : 2005	コンクリートのスランプ試験方法
JIS A 1128 : 2005	フレッシュコンクリートの空気量の圧力による試験方法－空気室圧力方法
JIS A 1118 : 2011	フレッシュコンクリートの空気量の容積による試験方法 (容積方法)
JIS A 1116 : 2005	フレッシュコンクリートの単位容積質量試験方法及び空気量の質量による試験方法 (質量方法)
日本道路協会	道路橋示方書・同解説 I 共通編 (平成 24 年 3 月)
土木学会	2010 年制定コンクリート標準示方書規準編「土木学会規準および関連規準」＋「JIS 規格集」

4.1.2 モルタル

本品は、人孔、管渠敷設、地覆用縁石ブロック等のブロックの設置等に用いるものである。

- 1 セメント、骨材及び水は、4.1.1に規定されているものを用いるものとする。ただし、タイル張りの目地モルタルに用いるセメントは、白色セメントを用いるものとする。
- 2 人孔、管渠、導水管等の敷設に用いるモルタルは、手練りモルタル（1：2）とする。
手練りモルタル（1：2）は、セメント $720\text{kg}/\text{m}^3$ 及び洗砂 $0.95\text{m}^3/\text{m}^3$ に作業に適した水量を加えて練り混ぜたものとする。
- 3 縁石等のブロック設置に用いるモルタルは、手練りモルタル（1：3）とする。
手練りモルタル（1：3）は、セメント $530\text{kg}/\text{m}^3$ 及び洗砂 $1.05\text{m}^3/\text{m}^3$ に作業に適した水量を加えて練り混ぜたものとする。

4.1.3 無収縮モルタル

本品は、鋼橋脚ベースプレートの間詰、沓の据付け等に用いるものである。

1 材料は、次のとおりとする。

- (1) セメントは、4.1.1に規定されている普通ポルトランドセメントを用いなければならない。
- (2) 砂は、4.1.1に規定されているもので、絶対乾燥状態のものでなければならない。
- (3) 混和材料は、原則として混和剤（減水剤等）を使用してはならない。
- (4) 水は、4.1.1に規定されているものを用いなければならない。

2 配合は、表 4.1.3-1 のとおりとする。但し、あらかじめプレミックス（セメント＋無収縮グラウト材＋細骨材）された混合材料に作業に適した水を混合するものとする。

表 4.1.3-1 無収縮モルタルの標準配合

種類	目標軟度 J ₁₄ 漏斗 流下値(秒)	水結合比 W/(C+F) (%)	セメント砂比 C/S	単位量 (kg/m ³)		
				水 W	結合材 C+S	細骨材 S
標準配合	8 ± 2	34 ~ 38	1 / 1	321 ~ 338	895 ~ 938	898 ~ 937
プレミックス					1,792 ~ 1,875	

注(1) 水結合比 (W / (C + F))

ただし、結合比は、セメント (C) + 無収縮グラウト材 (F) を表す。

注(2) 結合材砂比 ((C + F) / S) = 1 / 1

3 品質は、次のとおりとする。

- (1) プレミックスの製品には、製造年月日、及び水量の範囲を表示しなければならない。
- (2) 6カ月以上経過した材料を用いたプレミックスの製品又は湿気をうけた疑いのあるプレミックス製品は、使用してはならない。
- (3) コンシステンシーは、6(2)に規定する「コンシステンシー試験方法」による。
- (4) ブリーディングは6(3)に規定する「ブリーディング試験方法」によって試験した場合、練り混ぜ2時間後のブリーディング率が2.0%以下でなければならない。
- (5) 凝結時間は、6(4)に規定する「凝結時間試験方法」によって試験した場合、凝結開始時間が1時間以上で、終結時間が10時間以内でなければならない。
- (6) 圧縮強度は、6(5)に規定する「圧縮強度試験方法」によって試験した場合、材齢3日で24.5N/mm²以上、材齢28日で44.1N/mm²以上でなければならない。

- 4 施工時の練り混ぜ温度は、表 4.1.3-2 のとおりとする。

表 4.1.3-2 練り混ぜ温度の範囲

練り混ぜ 温度の範囲	備 考
10℃～30℃	無収縮モルタルの練り混ぜ温度が 10℃～30℃以下になる場合は、使用水に温水（30℃以下）を用い、また 10℃～30℃以上になる場合は、混合する材料を冷却する等の措置をし、練り混ぜ温度の範囲内になるようにすること。

- 5 検査は原則として圧縮強度及びコンシステンシーについて、次の方法により行うものとする。

- (1) 検査の回数は、圧縮強度試験の場合は使用するモルタル量 1 又はその端数ごとに 1 日当たり 1 回以上、コンシステンシー試験の場合は 1 日 2 回（午前、午後各 1 回）とする。ただし、圧縮強度試験の供試体を採取するときは、必ずコンシステンシー試験を行わなければならない。
- (2) 圧縮強度試験の供試体は、1 回につき 3 個作成し、判定結果は、その平均値を採用するものとする。

- 6 品質管理試験方法は、次のとおりとする。

- (1) 試験室の温度は $20 \pm 3^{\circ}\text{C}$ 、湿度は 80%以上とし、試験結果の報告には、実験室の温度、湿度及びモルタル温度を明記しなければならない。
- (2) コンシステンシー試験方法は、J₁₄ ロートによる試験方法によるものとする。
- (3) ブリーディング試験方法は、JIS A 1123 : 2003 「コンクリートのブリーディング試験方法」によるものとする。
- (4) 凝結時間試験方法は、JIS A 1147 : 2007 「コンクリートの凝結時間試験方法」によるものとする。
- (5) 圧縮強度試験方法は、JIS R 5201-1997 (2011 確認) 「セメントの物理試験方法」によるものとする。

関連基準

JIS A 1104 : 2006	骨材の単位容積質量及び実積率試験方法
JIS A 1123 : 2003	コンクリートのブリーディング試験方法
JIS R 5201-1997 (2011 確認)	セメントの物理試験方法

4.1.4 アンカーフレームグラウト材及びPCグラウト材

本品は、アンカーフレームグラウト材及びPCグラウト材に使用するものである。

- 1 セメント、骨材、水及び混和材料は 4.1.1 に規定する品質に適合したものをいなければならない。また、PCグラウト材に用いるセメントは普通ポルトランドセメント又は早強ポルトランドセメントとする。
- 2 混和剤は、多くの種類のものが市販されており、4.1.1 に規定するもの以外を使用してもよいが、特に数種類の混和剤の混用における種々の影響等に関して必ずしも明らかになっていない場合もあるため、使用に当たっては、グラウト材として後述するような性能が確実に保証され、また、鋼材や周囲の部材への悪影響が生じないことを確認しなければならない。
- 3 PCグラウト材の混和剤としては、ノンブリーディングタイプのものを使用するものとする。
- 4 グラウト材の品質は、次のとおりとする。

(1) アンカーフレームグラウト材

- 1) コンシステンシー : 流下時間 15±2 秒 (Pロート)
- 2) ブリーディング率 : 3 %以下
- 3) 膨張率 : 5 %以上
- 4) 圧縮強度 (28日強度) : 30 N/mm² 以上
- 5) 塩化物含有量 : 0.30 kg/m³以下 (塩化物イオン量)

(2) PCグラウト材 (ノンブリーディングタイプのものを使用)

- 1) コンシステンシー : J₁₄ロートによる流下時間の標準値
 - ・ノンブリーディング型 : 3~10 秒
 - ・ノンブリーディング粘性型 : 5~12 秒

ノンブリーディングタイプのグラウト材に対して一律に流下時間の値を規定することは困難であるため、標準値を示した。但し、この値は混和剤の種類及び銘柄毎に異なるので製品毎に確認すること。

- 2) ブリーディング率 : 0 % (ブリーディング水が発生しないこと。)
- 3) 膨張率 : -0.5~0.0 % (膨張タイプを除く)
: 0.0~5.0 % (膨張タイプ)
- 4) 圧縮強度 (28日強度) : 20 N/mm² 以上
- 5) 塩化物含有量 : 0.30 kg/m³以下 (塩化物イオン量)
- 6) 水セメント比 : 45 %以下 (標準値は混和剤により異なる。)

- 5 品質試験方法は土木学会規準による。但し、PCグラウト材についてはノンブリーディングタイプを使用するため、次のことに注意する。

- (1) ブリーディング率及び膨張率の試験については、ブリーディングの有無の確認試験のみを行い、特別の事情がない限り膨張率試験は行わない。試験方法は、土木学会規準の試験方法により3時間経過後、ブリーディング水の発生のないことを目視にて確認する。

(2) 塩化物含有量の測定においては、ブリーディング水の発生がないため、モール法を応用した簡易測定法はそのまま適用できないが、グラウトを水で希釈する方法等の現場で適用可能な測定方法があるので、適宜方法を選択の上実施する。

(参考文献 社団法人プレストレスト・コンクリート建設業協会発行の「PCグラウト&プレグラウト鋼材 施工マニュアル(改訂版)(2006年6月)」)

6 検査の時期は、次のとおりとする。

- (1) グラウト工事開始前(試し練り)
- (2) 配合修正、変更の都度
- (3) グラウトを注入する日は最低1回(午前、午後にまたがる場合には、それぞれ1回以上)
- (4) コンシステンシー試験については、(1)～(3)以外にも随時行うことが望ましい。

7 配合

標準的な配合を次に示す。

(1) アンカーフレームグラウト材

- 1) 水、セメント比(W/C) : 48 %
- 2) 細骨材、セメント比 S/C : 1
- 3) 単位水量 : 409 kg/m³
- 4) 単位セメント量 : 851 //
- 5) 単位細骨材料 : 851 //
- 6) AE減水剤 : 2.128 kg/m³
- 7) 膨張剤(アルミニウム粉末) : 0.085 kg/m³

(2) PCグラウト材(ノンブリーディングタイプ) : 1バッチ当たり

- 1) 水、セメント比(W/C) : 45 %
- 2) 水量 : 33.75 kg
- 3) セメント量 : 75 kg
- 4) 混和剤(ユニットタイプ) : 0.75 kg (C×1.0%)

関連基準

土木学会	2007年制定 コンクリート標準示方書【施工編】
土木学会規準	PCグラウトの流動性試験方法(案) (JSCE-F531-2010)
土木学会規準	PCグラウトのブリーディング率および膨張率試験方法(ポリエチレン袋方法) (JSCE-F532-1999)
土木学会規準	PCグラウトのブリーディング率および膨張率試験方法(容器方法)(案) (JSCE-F533-2007)
土木学会規準	充てんモルタルの流動性試験方法(案) (JSCE-F541-2010)
土木学会規準	充てんモルタルのブリーディング率および膨張率試験方法 (JSCE-F542-1999)
土木学会規準	PCグラウトの圧縮強度試験方法(案) (JSCE-G531-2007)
土木学会規準	充てんモルタルの圧縮強度試験方法 (JSCE-G541-1999)

4.1.5 その他のグラウト材

本品は、鋼管矢板井筒の継手内、コアボーリングのグラウト材に使用するものである。

- 1 セメント、骨材、水及び混和材料は 4.1.1 に規定する品質に適合したものをを用いなければならない。
- 2 混和剤は、多くの種類のものが市販されており、4.1.1 に規定するもの以外を使用してもよいが、特に数種類の混和剤の混用における種々の影響等に関して必ずしも明らかになっていない場合もあるため、使用に当たっては、グラウト材として後述するような性能が確実に保証され、また、鋼材や周囲の部材への悪影響が生じないことを確認しなければならない。
- 3 グラウト材の品質は次に示す性能が確保できるようなものでなければならない。また、各々の規格値は、各グラウト工事により異なるため、工事の特性を考慮して管理を行うものとする。
 - (1) 適度な流動性があること。
 - 1) 流下時間
鋼管矢板井筒の本体部継手内グラウトの場合、16～20秒
コアボーリンググラウトの場合、本仕様書 4.1.3 による。
 - (2) 収縮又は著しい膨張が生じないこと。
 - 1) 膨張率
鋼管矢板井筒の本体部継手内グラウトの場合、5～10%（3時間後）
コアボーリンググラウトの場合、本仕様書 4.1.3 による。
 - 2) ブリーディング率
鋼管矢板井筒の本体部継手内グラウトの場合、3%以下
コアボーリンググラウトの場合、本仕様書 4.1.3 による。
 - (3) ブリーディングが生じる場合には、これが終了するまでの間、常に膨張率がブリーディング率を上回ること。
 - (4) 基準とする材齢において必要な圧縮強度が確保されること（材齢 28 日において 21～24N/mm²以上とするが、コアボーリンググラウトの場合は、本体の設計基準強度以上を原則とする。）
 - (5) その他、各グラウト工事種類ごとに要求される性能（塩分量等）
 - 4 配合
標準的な配合を次に示す。
 - (1) 鋼管矢板井筒の本体部継手内グラウト（モルタルグラウト）
 - 1) 水、結合材比 : 48 %
 - 2) 単位水量 : 384 kg/m³
 - 3) 単位セメント量 : 600 //
 - 4) 単位フライアッシュ量 : 200 //
 - 5) 単位細骨材料 : 850 //
 - 6) 混和剤（例えば「パケット」用） : 7.0 kg/m³

(2) コアボーリンググラウト

- | | | |
|-------------------|---|----------------------------------|
| 1) 水、結合材比 | : | 48 % |
| 2) 単位水量 | : | 346 kg/m ³ |
| 3) 単位セメント量 | : | 540 " |
| 4) 単位フライアッシュ量 | : | 180 " |
| 5) 単位細骨材料 | : | 1,080 " (S/(C+F)=1.5) |
| 6) 混和剤 (例えばAE減水剤) | : | 1.8 kg/m ³ (C×0.25 %) |

4.1.6 超速硬セメントコンクリート

本品は、床版の補修及び伸縮継手の補修等に使用するものである。

1 素材の品質は、次のとおりとする。

(1) 超速硬セメント

- 1) 使用する超速硬セメントの化学成分及び物理的性質は、表 4.1.6-1、2 のとおりとする。

表 4.1.6-1 超速硬セメントの化学成分

強熱減量	アルミナ (Al ₂ O ₃)	酸化第 2 鉄 (Fe ₂ O ₃)	酸化マグネシウム (MgO)	無水硫酸 (SO ₂)
3%以下	8.5~13 %	3 %以下	4 %以下	9~13 %

注) 試験方法は JIS R 5202:2010「セメントの化学分析方法」によるものとする。

表 4.1.6-2 超速硬セメントの物理的性質

比表面積 (cm ² /g)	凝 結 (分)		圧縮強度 N/mm ²		
	始 発	終 結	3 時間	6 時間	1 日
5,000 以上	20 以下	30 以下	8.8 以上	11.8 以上	18.6 以上

注(1)凝結試験の方法は、JIS R 5201-1997 (2011 確認)「セメントの物理試験方法」によるものとする。

注(2)圧縮試験方法は、20℃において凝結遅延剤(セメントに対し 0.2%)を添加した JIS モルタル(セメント 1 : 標準砂 3、水セメント比 0.50)を用いて JIS R 5201-1997 (2011 確認)により行うものとする。

(2) 骨材及び水

骨材及び水については、本仕様書の第 4 章セメントコンクリート材料 4.1.1 によるものとする。

(3) 凝結遅延剤

使用する凝結遅延剤は、有機カルボン酸を主成分とした白色粉末結晶体であり、不純物が混入したものであってはならない。

(4) 減水剤

使用する減水剤は、アルキルアリルスルホン酸塩を主成分とした褐色液体の高性能減水剤であり、ごみ、その他の不純物が混入していないもので、分離変質が起こったものであってはならない。

2 コンクリートの品質は、次のとおりとする。

- (1) コンクリートの設計基準強度は、3 時間で 19.6N/mm² 以上とする。

- (2) コンクリートの目標スランプ及びその許容差は、ミキサー排出時において 12cm±3.5cm とする。

- (3) コンクリートの配合設計に用いる条件は表 4.1.6-3 のとおりとする。

表 4.1.6-3 コンクリートの配合設計に用いる条件

粗骨材の 最大寸法 (mm)	スランプの 範囲 (cm)	単位セメント量 (kg/m ³)
25	12 ± 3.5	400

関連規準

JIS R 5201-1997 (2011 確認)	セメントの物理試験方法
JIS R 5202 : 2010	セメントの化学分析方法
JIS A 1132 : 2006	コンクリート強度試験用供試体の作り方
JIS A 1108 : 2006	コンクリートの圧縮強度試験方法
JIS A 1101 : 2005	コンクリートのスランプ試験方法

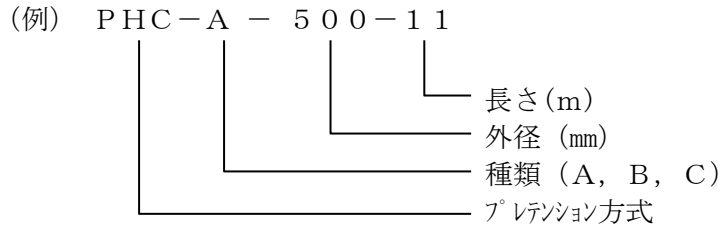
4.2 製品関係

4.2.1 PHC杭

本品は、構造物の基礎等に使用するものである。

1 種類

- (1) 杭は、ひび割れ曲げモーメントの大きさにより、A、B、Cの3種類に区分され、呼び名は次の例によるものとする。



(Prestressed High-strength Concrete Piles)

- (2) 杭の形状は、図 4.2.1-1 に示す中空の円筒形部分を主体とし、必要に応じて適切な先端部又は継手部を設けるものとする。本体の各横断の外径と厚さは、全長にわたって一定でなければならない。

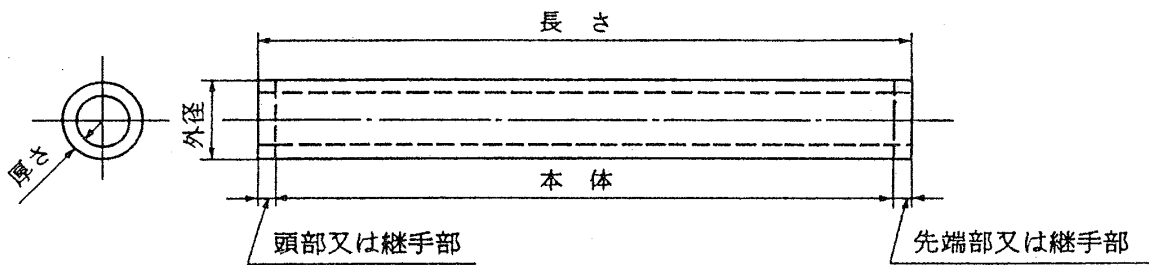


図 4.2.1-1 形状

注(1) 先端部、継手部及び頭部は、PHC杭の長さに含まれる。

(2) 製造後新たに取り付けた先端部の金具などは、杭の長さに含まない。

(3) 先端部には、閉そく形、開放形その他のものがある。

(4) 上杭又は中杭に先端部を取り付けて、下杭としてもよい。

- 2 上記の1種類の項目以外の規定については、JIS A 5373:2010「プレキャストプレストレストコンクリート製品 付属書E(規定) くい類」によるものとする。

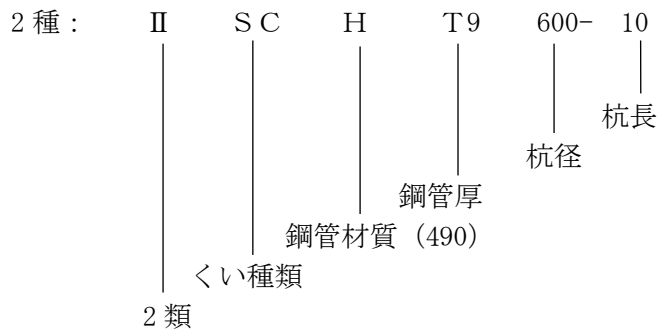
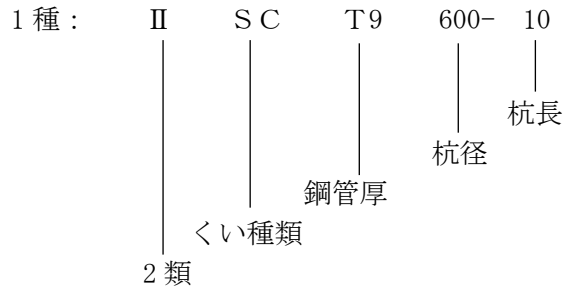
関連規準

JIS A 7201:2009	遠心力コンクリートくいの施工標準
-----------------	------------------

4.2.2 SC杭

本品は、構造物の基礎等に使用するものである。

- 1 呼び名は、次の例のとおりとする。



SC : Steel & Concrete Composite Piles

- 2 種類及び断面性能は、表 4.2.2-1 及び表 4.2.2-2 のとおりとする。
但し、杭の形状は、本仕様書 4.2.1 PHC杭による。

表 4.2.2-1 杭の種類

種類	鋼管材質	鋼管厚さ (標準) (mm)	外径 (mm)	長さ (m)
1	400	4.5~25.0	318.5, 355.6, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200	5~15
2	490	4.5~25.0	318.5, 355.6, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200	5~15

表 4. 2. 2-2 降伏曲げモーメント及び破壊曲げモーメント (参考)
鋼管の腐食代 0mm

外径 (mm)	厚さ (含鋼管厚さ) (mm)	代表 鋼管厚さ (mm)	鋼管材質 (引張り強さ)			
			400		490	
			降伏曲げ モーメント(kN・m)	破壊曲げ モーメント(kN・m)	降伏曲げ モーメント(kN・m)	破壊曲げ モーメント(kN・m)
318.5	60 (69.3)	4.5	93	141	124	184
		6.0	120	181	161	237
		9.0	173	257	231	335
		12.0	222	326	297	424
355.6	60 (62.8)	4.5	117	177	157	233
		6.0	152	229	203	300
		9.0	218	326	291	424
		12.0	281	413	375	537
400	65	4.5	150	227	201	298
		6.0	195	294	260	385
		9.0	280	419	373	546
		12.0	360	533	481	693
450	70	4.5	192	290	257	381
		6.0	249	376	333	494
		9.0	358	539	479	703
		12.0	462	688	618	894
		14.0	529	781	707	1014
500	80	4.5	240	361	320	475
		6.0	311	469	416	617
		9.0	448	674	598	882
		12.0	578	864	772	1126
		14.0	662	984	885	1279
		16.0	745	1098	995	1426
600	90	4.5	350	527	469	695
		6.0	456	687	609	904
		9.0	657	991	878	1299
		12.0	849	1276	1134	1665
		14.0	974	1456	1301	1895
		16.0	1095	1628	1463	2116
700	100	6.0	629	948	841	1247
		9.0	908	1371	1213	1799
		12.0	1175	1771	1570	2313
		14.0	1348	2024	1800	2638
		16.0	1517	2268	2026	2950
		19.0	1766	2617	2358	3397
		22.0	2008	2948	2682	3824
800	110	6.0	831	1250	1111	1647
		9.0	1201	1814	1606	2382
		12.0	1556	2348	2079	3072
		14.0	1785	2689	2385	3509
		16.0	2011	3018	2685	3127
		19.0	2341	3490	3930	4535
		22.0	2664	3939	3558	5111

表 4.2.2-2 降伏曲げモーメント及び破壊曲げモーメント (参考) つづき
鋼管の腐食代 0mm

外径 (mm)	厚さ (含鋼管厚さ) (mm)	代表 鋼管厚さ (mm)	鋼管材質 (引張り強さ)			
			400		490	
			降伏曲げ モーメント(kN・m)	破壊曲げ モーメント(kN・m)	降伏曲げ モーメント(kN・m)	破壊曲げ モーメント(kN・m)
900	120	6.0	1062	1596	1421	2104
		9.0	1537	2320	2055	3050
		12.0	1992	3010	2662	3943
		14.0	2287	3452	3056	4510
		16.0	2577	3879	3442	5058
		19.0	3002	4495	4009	5845
		22.0	3417	5082	4563	6597
1000	130	6.0	1323	1984	1769	2618
		9.0	1916	2889	2562	3802
		12.0	2485	3755	3321	4926
		14.0	2854	4312	3814	5642
		16.0	3216	4852	4297	6333
		19.0	3748	5631	5006	7329
		22.0	4268	6376	5700	8283
1100	140	6.0	1612	2415	2157	3189
		9.0	2338	3523	3127	4639
		12.0	3035	4585	4056	6020
		14.0	3487	5270	4659	6903
		16.0	3930	5935	5250	7757
		19.0	4581	6899	6119	8990
		22.0	5219	7823	6970	10171
		25.0	5844	8710	7804	11307
1200	150	6.0	1932	2890	2585	3818
		9.0	2804	4220	3750	5560
		12.0	3641	5499	4867	7227
		14.0	4185	6325	5592	8295
		16.0	4718	7131	6304	9330
		19.0	5502	8299	7349	10826
		22.0	6269	9422	8273	12262
		25.0	7022	10503	9377	13643

- 3 材料は、次のとおりとする。
- (1) 鋼管は、本仕様書第3章3.2.2「鋼管杭」に規定されるSKK400、SKK490を使用する。
- (2) コンクリートは、PHC杭に使用される高強度コンクリートと同様のもので、圧縮強度80N/mm²以上とする。
- 4 寸法の許容差は、次のとおりとする。
- 杭の外径、長さ、厚さは、「鋼管複合くい(SCくい)団体規格(案)(2005年3月)」によるものとする。
- 5 継手は次のとおりとする。
- (1) 杭の継手部は、本体と同等の性能をもつ構造としなければならない。また、SC杭を上杭として用いる場合、継手部はPHC杭の本体と同等の性能をもつ構造としなければならない。
- (2) SC杭の継手方法は、次の2種類がある。
- 1) 鋼管に開先を設けて溶接する方法。
- 2) 鋼管に取付ける継手金具に開先を設けて溶接する方法。
- 注) 一般的には、2)の方法を用いる。但し、鋼管の板厚がある程度厚い場合には、1)の方法を用いても良い。
- 6 杭に明示する表示、試験及び検査は、「鋼管複合くい(SCくい)団体規格(案)(2005年3月)」によるものとする。
- 7 上記の1呼び名～6の項目以外の規定については、日本道路協会「杭基礎設計便覧(平成18年度改訂版)(2007年1月)」及び「鋼管複合くい(SCくい)団体規格(案)(2005年3月)」によるものとする。

関連規準

(社)コンクリートポール・パイル協会・ (社)コンクリートパイル建設技術協会	鋼管複合くい(SCくい)団体規格(案)(2005年3月)
JIS A 5525 : 2009	鋼管ぐい
JIS A 7201 : 2009	遠心力コンクリートぐいの施工標準
日本道路協会	杭基礎設計便覧(平成18年度改訂版)(2007年1月)

4.2.3 RC杭

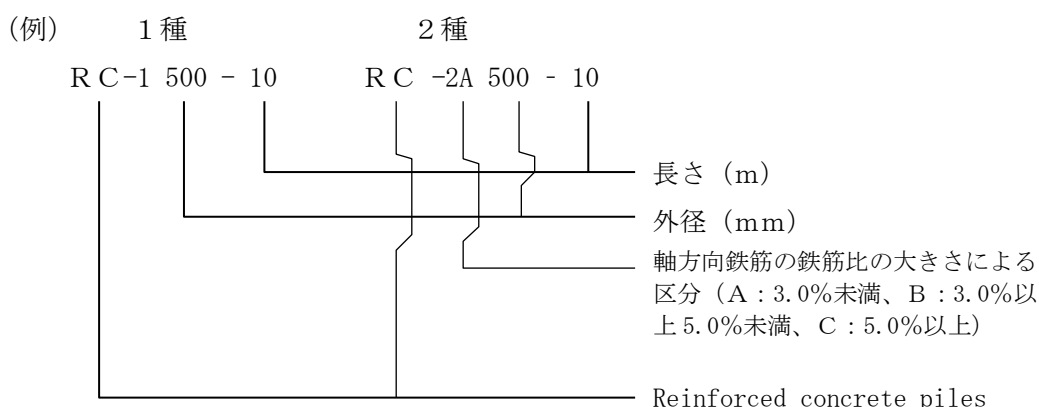
本品は、構造物の基礎等に使用するものである。

1 種類

(1) RC杭種類は、1種及び2種とし、それぞれ次のとおり区分する。

- 1) 1種は、外径によって、200mm、250mm、300mm、350mm、400mm、450mm、500mm及び600mmに区分する。
- 2) 2種は、外径によって、300mm、350mm、400mm、450mm、500mm及び600mmに区分する。

呼び名は、次の例によるものとする。



(2) 杭の形状は、図4.2.3-1に示す中空の円筒形部分を本体とし、必要に応じて適当な先端部、継手部又は頭部を設けるものとする。本体の各横断の外径と厚さは、全長にわたって一定でなければならない。

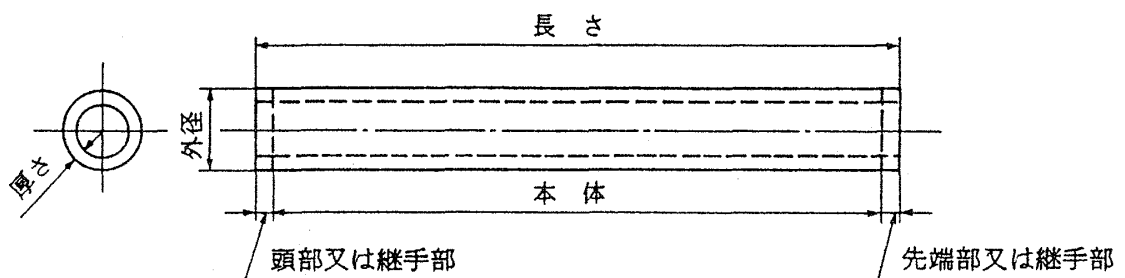


図4.2.3-1 形状

- 注 (1) 先端部、継手部及び頭部は、RC杭の長さに含まれる。
 (2) 製造後、新たに取り付けた先端部の金具などは、杭の長さに含まない。
 (3) 先端部には、閉そく形、開放形、その他のものがある。
 (4) 上杭又は中杭には先端部を取り付けて、下杭としてもよい。

2 上記の1種類の項目以外の規定についてはJIS A 5372:2010「プレキャスト鉄筋コンクリート製品 附属書A (規定) くい類」によるものとする。

関連基準

JIS A 7201:2009	遠心力コンクリートくいの施工標準
-----------------	------------------

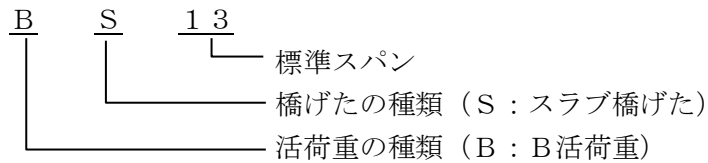
4.2.4 道路橋用プレストレストコンクリート橋げた

本品は、道路橋に用いるプレテンション方式によって製造するスラブ形式、けた形式のプレストレストコンクリート橋げたである。

1 種類及び呼び名

橋げたの種類は、表 4.2.4-1 のとおりとする。また、呼び名は、スラブ橋げた（S）、桁橋げた（G）として、それぞれ Slab, Girder の頭文字を記号化し表す。

スラブ橋げた



けた橋げた

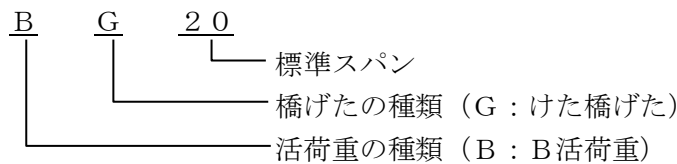


表 4.2.4-1 スラブ橋げた（B活荷重）の種類

標準スパン m	B活荷重		
	種類	けた高 mm	ひび割れ試験曲げ モーメント k N・m
5	BS05	350	153
6	BS06	350	182
7	BS07	400	227
8	BS08	400	270
9	BS09	450	314
10	BS10	450	370
11	BS11	500	433
12	BS12	500	475
13	BS13	500	526
14	BS14	550	610
15	BS15	600	696
16	BS16	600	764
17	BS17	650	863
18	BS18	700	960
19	BS19	750	1140
20	BS20	800	1260
21	BS21	850	1440
22	BS22	900	1640
23	BS23	950	1780
24	BS24	1000	2020

備考

1. 橋りょうとしての橋げた中心間隔が、0.77mを超えてはならない。
2. 橋りょうとして用いる場合、斜角が60度以上に適用する。
3. 使用するスパンは、標準スパンより長くする場合は0.2m以内で長くし、短くする場合は1m以内で短くしてもよい。

表 4.2.4-2 けた橋げた（B活荷重）の種類

標準スパン m	B活荷重		
	種類	けた高 mm	ひび割れ試験曲げ モーメント k N・m
18	BS18	1000	1450
19	BS19	1000	1500
20	BS20	1100	1790
21	BS21	1100	1910
22	BS22	1200	2270
23	BS23	1200	2300
24	BS24	1300	2690

備考

4. 橋りょうとしての橋げた中心間隔が、0.77mを超えてはならない。
5. 橋りょうとして用いる場合、斜角が60度以上に適用する。
6. 使用するスパンは、標準スパンより長くする場合は0.2m以内で長くし、短くする場合は1m以内で短くしてもよい。

- 2 上記の1種類及び呼び名の項目以外の規定については、JIS A 5373:2010「プレキャストプレストレストコンクリート製品 附属書B（規定）橋りょう類」によるものとする。

4.2.5 遠心力鉄筋コンクリート管

本品は、高速排水等に使用するものである。

1 種類

管の種類は、表 4.2.5-1、2 のとおりとする。

表 4.2.5-1 直管の種類

種類		略号	呼び	参考	
外圧管	A形	1種	A 1	150~1800	外圧に対して設計されているもの
		2種	A 2	150~1800	
	B形	1種	B 1	150~1350	
		2種	B 2	150~1350	
	NB形	1種	NB 1	150~ 900	
		2種	NB 2	150~ 900	
	NC形	1種	NC 1	1500~3000	
		2種	NC 2	1500~3000	
		3種	NC 3	1500~3000	
内圧管	A形	2 K	A 2 K	150~1800	内圧と外圧に対して設計されているもの
		4 K	A 4 K	150~1800	
		6 K	A 6 K	150~ 800	
	B形	2 K	B 2 K	150~1350	
		4 K	B 4 K	150~1350	
		6 K	B 6 K	150~ 800	
	NC形	2 K	NC 2 K	1500~3000	
		4 K	NC 4 K	1500~3000	

注(1) A形、B形、NB形及びNC形は、管の形状による区分を示す。

(2) 外圧管の1種、2種及び3種は、管の曲げ強度による区分を示す。

(3) 内圧管の2 K、4 K及び6 Kは、管の内圧強度と曲げ強度による区分を示す。

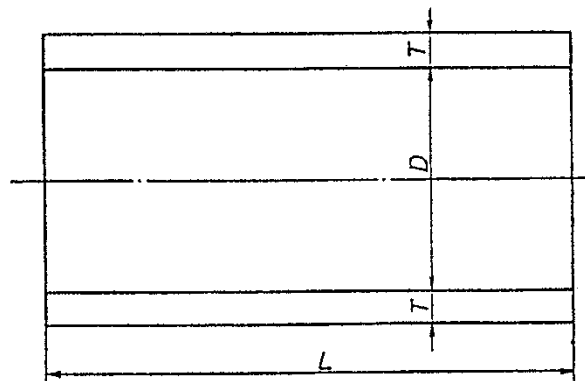


図 4.2.5-1 形状 A形

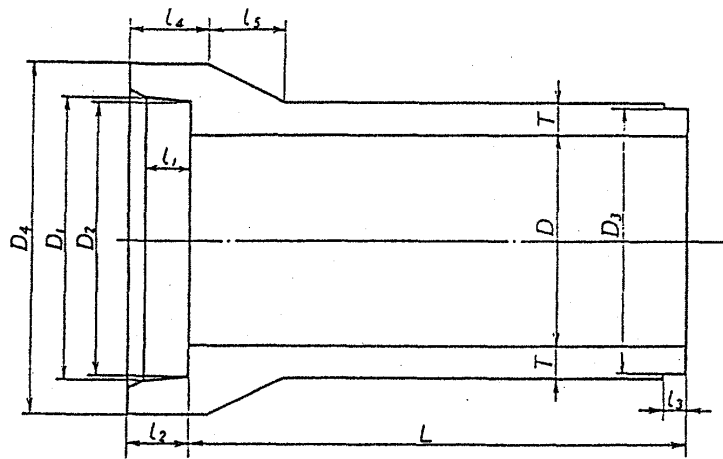


図 4.2.5-1 形状 B形：NB形

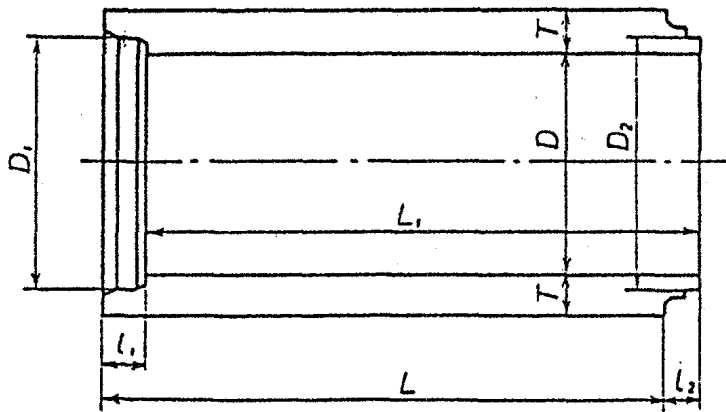


図 4.2.5-1 形状 NC形

表 4.2.5-2 異形管の種類

種類		略号	呼び	枝の径 (mm)	角度
T字管	1種	T 1	200	150	—
			250~450	150, 200	
	2種	T 2	200	150	
			250~450	150, 200	
Y字管	1種	Y 1	200	150	—
			250~450	150, 200	
	2種	Y 2	200	150	
			250~450	150, 200	

表 4.2.5-2 異形管の種類 (つづき)

種類		略号	呼び	枝の径 (mm)	角度
曲管	U形	1種	U	150, 200	—
	V形		V		
支管	A	1種	SA	150, 200	—
	B		SB		
	C		SC		
短管	BS形	1種	BS1	150~450	—
	BT形		BT1		
	BS形	2種	BS2	150~450	
	BT形		BT2		

注(1) U形、V形、BS形及びBT形は、管の形状による区分を示す。

(2) A、B及びCは、支管の寸法による区分を示す。

(3) 1種及び2種は、管の外圧強さによる区分を示す。

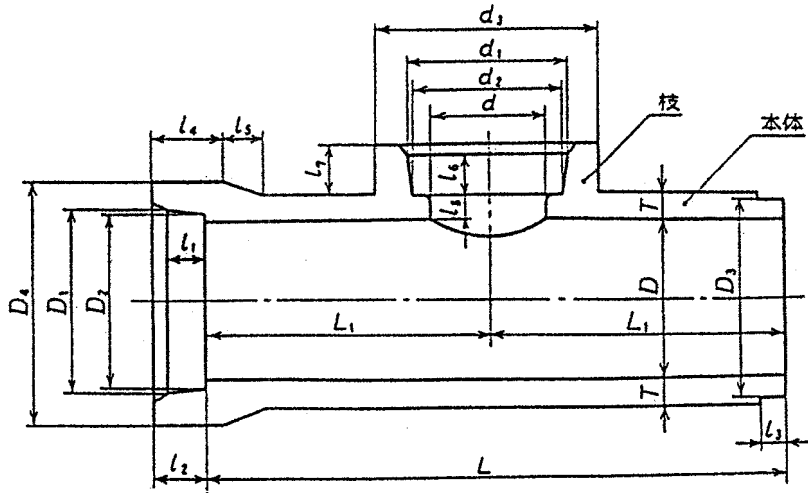


図 4.2.5-2 形状 T字管

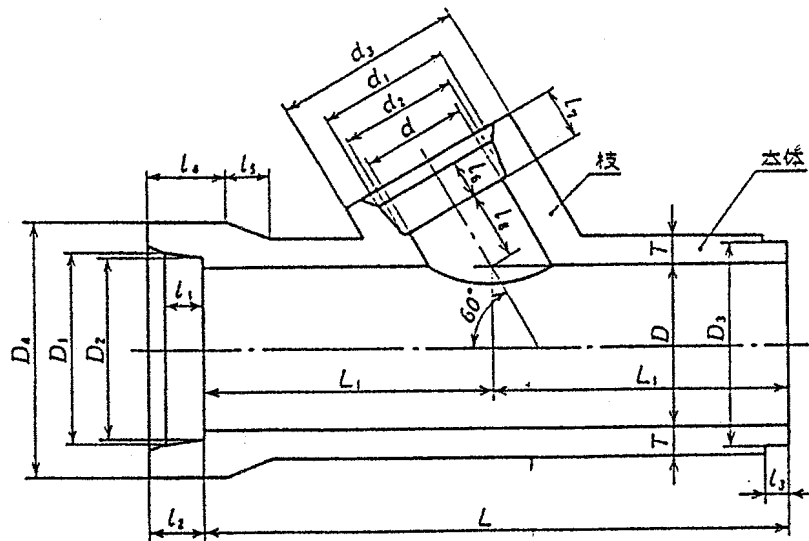


図 4.2.5-2 形状 Y字管

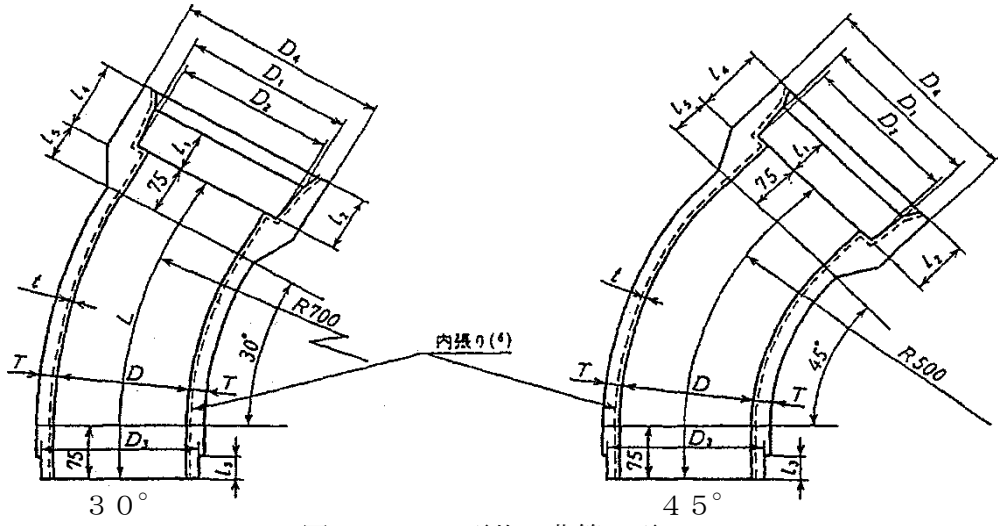


图 4.2.5-2 形状 曲管U形

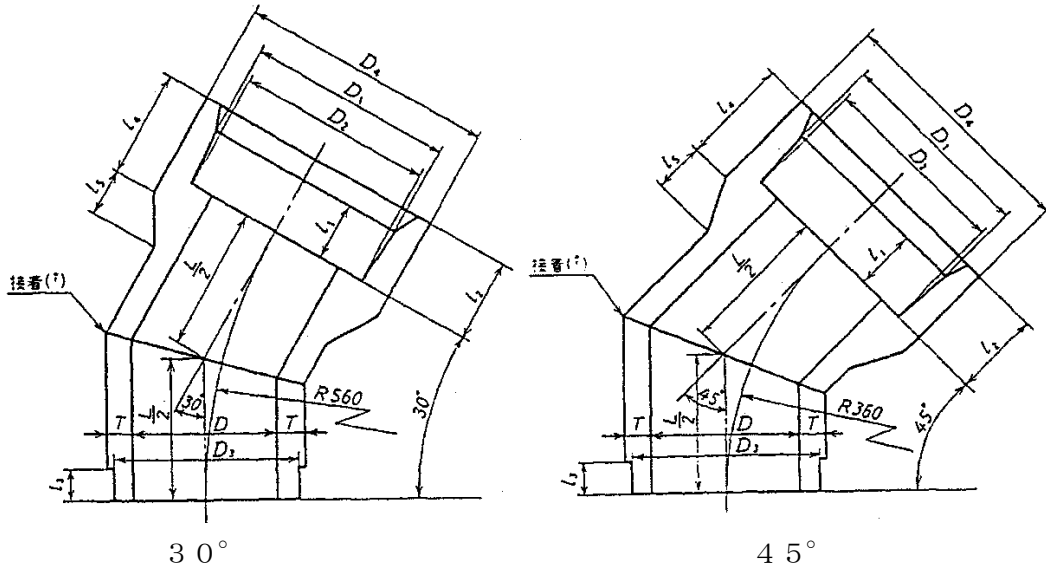


图 4.2.5-2 形状 曲管V形

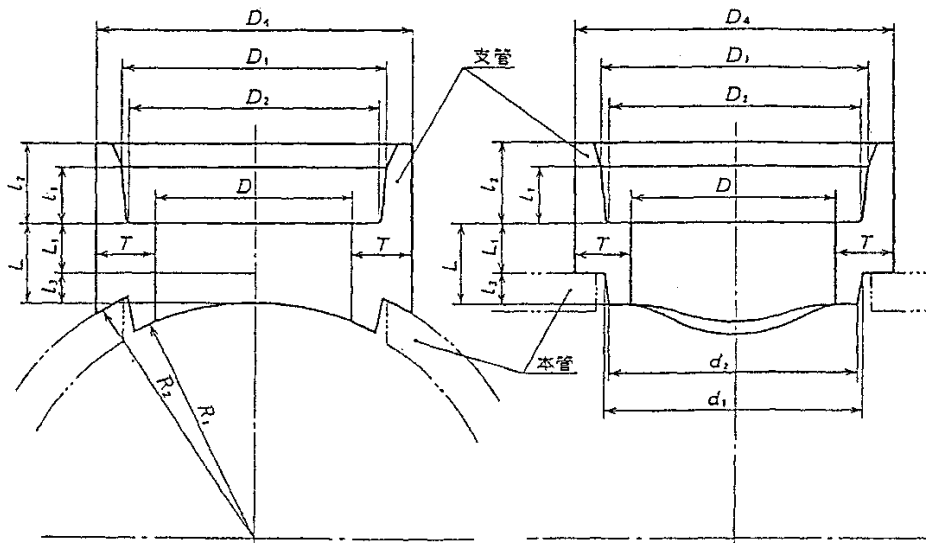


图 4.2.5-2 形状 支管

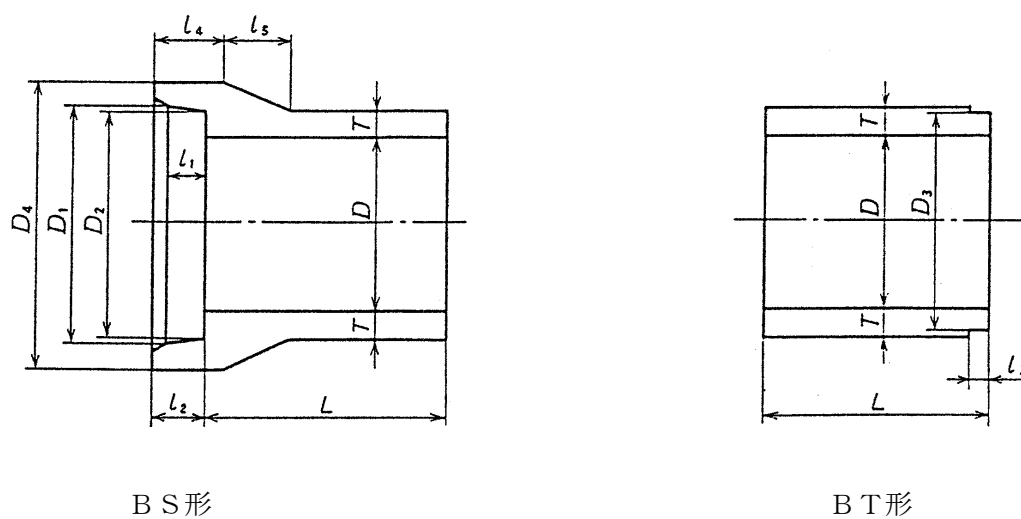


図 4.2.5-2 形状 短管

- 2 上記の 1 種類の項目以外の規定は、JIS A 5372: 2010 「プレキャスト鉄筋コンクリート製品 附属書C (規定) 暗きょ類」によるものとする。

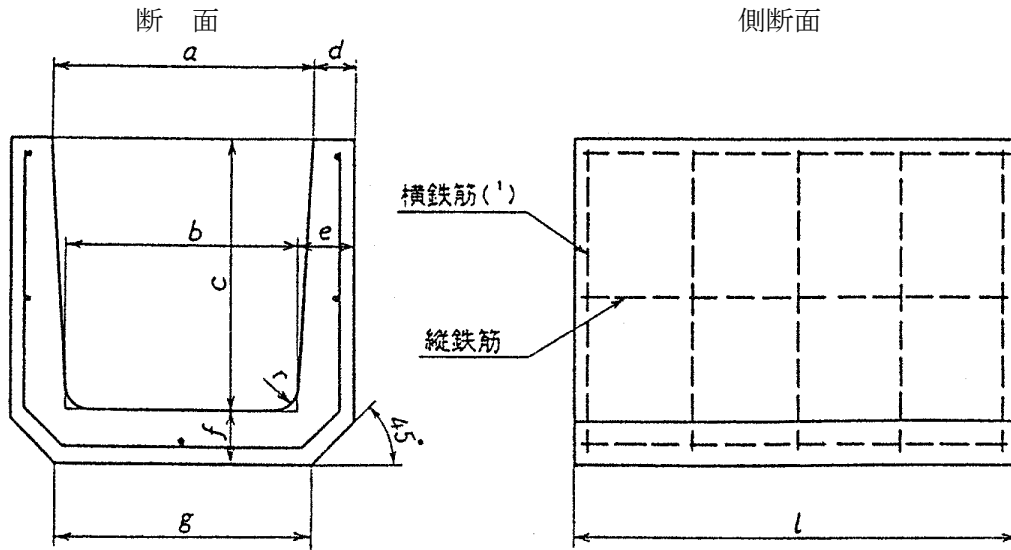
4.2.6 鉄筋コンクリートU形

本品は、高速排水用側溝に使用するものである。

1 種類、寸法及び配筋

本体の形状、寸法及び配筋は、図 4.2.6-1、種類は、表 4.2.6-1、また、ふたの形状、寸法及び配筋は、図 4.2.6-2、種類は、表 4.2.6-2 に示すとおりとする。

(例 呼び 150、 $l=600\text{mm}$)



(例 呼び 600、 $l=600\text{mm}$)

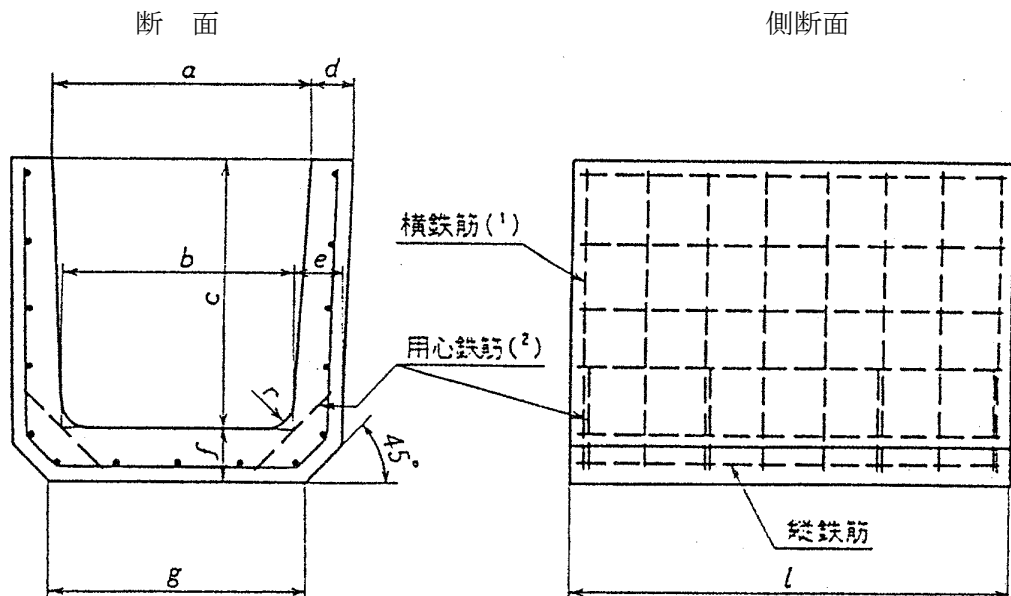


図 4.2.6-1 本体の形状、寸法及び配筋

表 4.2.6-1 本体の種類

(単位mm)

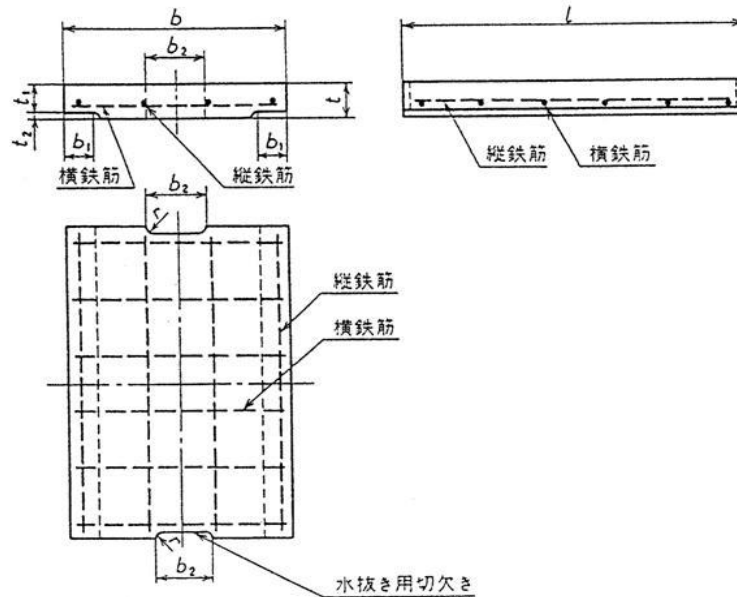
呼び		寸 法								
		a	b	c	d	e	f	g	r	l
U 上 形 ぶ 側 た 溝 式 及 U び 形 側 溝	150	150	140	150	30	35	35	160	30	600,
	180	180	170	180	35	40	40	190	50	1000
	240	240	220	240	45	50	50	240	50	又は
	300A	300	260	240	50	60	60	300	50	2000
	300B	300	260	300	50	60	60	300	50	
	300C	300	260	360	50	60	65	300	50	
	360A	360	310	300	50	65	65	360	50	
	360B	360	310	360	50	65	65	360	50	
	450	450	400	450	55	70	70	430	70	
	600	600	540	600	70	80	80	600	70	

注(1) 横鉄筋の隅角部の折曲げ形状は、規定しない。

(2) 用心鉄筋は、呼び 600 のU形についてだけ、JIS G 3112:2010 に規定する呼び D 6 の棒鋼、又は JIS G 3532:2011 に規定する線径 6.0mm の普通鉄線又は線径 6.0mm 若しくは公称線径 6.0mm のコンクリート用鉄線を、寸法(1)が、600mm の場合は両側にそれぞれ 4 カ所、寸法(1)が 1000mm の場合は両側にそれぞれ 7 カ所、寸法(1)が 2000mm の場合は両側にそれぞれ 14 カ所、入れる。

(3) JIS G 3112:2010 に規定する呼び D 6 の棒鋼の代わりに、JIS G 3532:2011 に規定する線径 6.00mm の普通鉄線又は線径 6.0mm 若しくは公称線径 6.00mm のコンクリート用鉄線、又は JIS G 3551:2005 (2010 確認) に規定する溶接金網の線径 6.00mm の丸鉄線を使用してもよい。呼び 6.00mm は D 6 を用いてもよい。

(4) 寸法(1)が 1000mm の場合の許容差は±5mm、寸法(1)が 2000mm の場合の許容差は±6mm とする。



注 1 水抜き用切欠きは、省くことができる。

2 ふたには、面取りを付けてもよい。また、つり上げ具を付けてもよい。

図 4.2.6-2 ふたの形状、寸法及び配筋

表 4.2.6-2 ふたの種類

(単位mm)

種類	呼び	寸法								
		b	b_1	t	t_1	t_2	l	r	b_2	
1種	150	210	35	35	30	5	500 又は 600	15	75	
	180	250	40	40	35				90	
	240	330	50	45	40					
	300	400	55	60	50	10		18	100	
	360	460		65	55				120	
	450	560	60	70	60			150		
	600	740	75	75	65					
2種	150	210	35	90	80	10	500 又は 600	15	75	
	180	250	40		100	85			15	90
	240	330	50							
	300	400	55	100	85	15		100		
	360	460		60	120	100		18	120	
	450	560	60	120	100	150				
	600	740	75	150	130					

- 2 上記の 1 種類、寸法及び配筋の項目以外の規定については、JIS A 5372 : 2010「プレキャスト鉄筋コンクリート製品 附属書E（規定）路面排水溝類」によるものとする。

関連規準

JIS G 3112 : 2010	鉄筋コンクリート用棒鋼
JIS G 3532 : 2011	鉄線

4.2.7 高速排水用マンホール

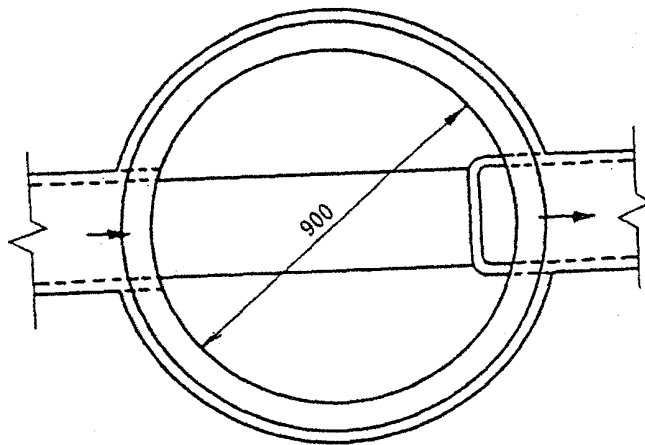
本品は、高速排水用人孔（マンホール）に使用する鉄筋コンクリート製の斜壁、直壁、及び高速排水用人孔（マンホール）に使用するふた（受枠を含む。）である。

1 高速排水用マンホール

(1) 形状、寸法の標準は、図 4.2.7-1 のとおりとする。

平面図

(単位 mm)



横断面図

縦断面図

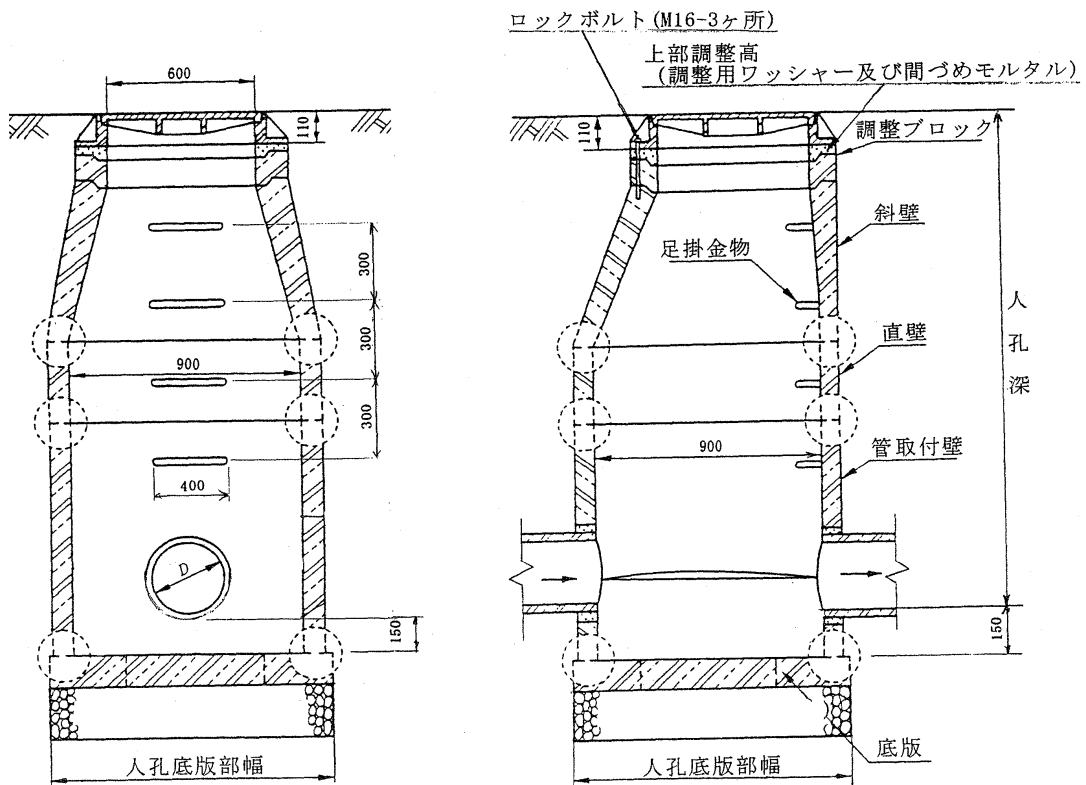


図 4.2.7-1 マンホール形状 (組立 1 号マンホール)

表 4.2.7-1 マンホールの形状

呼び方	形状寸法
組立1号 マンホール	内径 90 cm 円形
組立2号 マンホール	内径 120 cm 円形
組立3号 マンホール	内径 150 cm 円形

(2) 場所打ちマンホールの足掛け金物については、以下のとおりとする。

- 1) 本品は、その質が密で有害な傷がなく、外観がよいものとする。
- 2) 本品に使用する足掛け金物の形状、寸法は、図 4.2.7-2 のとおりとする。
- 3) 本品に使用する足掛け金物の材質は、本仕様書 3.1.2 一般構造用圧延鋼材に規定する S S 4 0 0 又はこれと同等以上の品質を有するものとし、表面をポリプロピレンで防錆被覆したものとする。

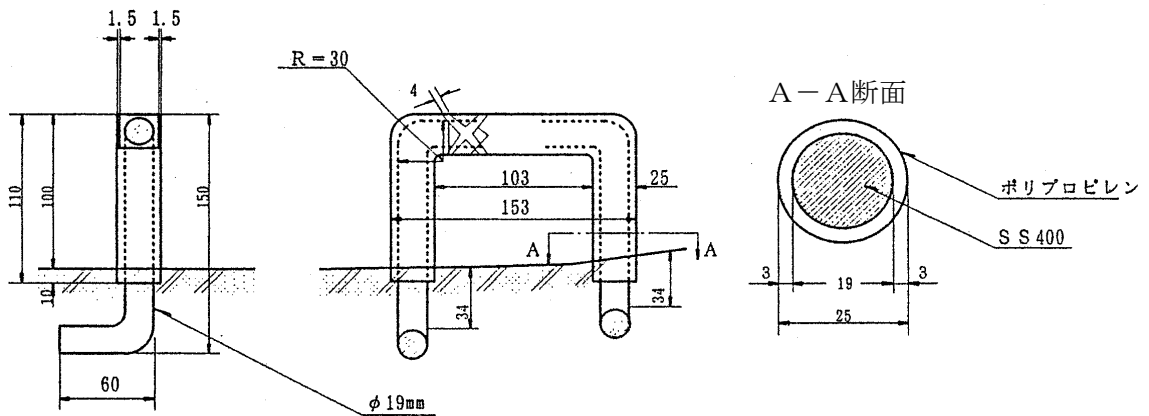


図 4.2.7-2 足掛け金物の形状、寸法

注(1) すべり止めは、両面加工とする。

注(2) 防錆被覆のデザインは、支障をとらない範囲で変更することができる。

注(3) 端部に反射板を設置することができる。

(3) 上記の 1 (1), (2) の項目以外的高速排水用マンホールの規定については、「附属施設物設計施工要領 第 1 編 [排水施設編]、平成 23 年 1 月、首都高速道路 (株)」によるものとする。

2 高速排水用マンホールふた

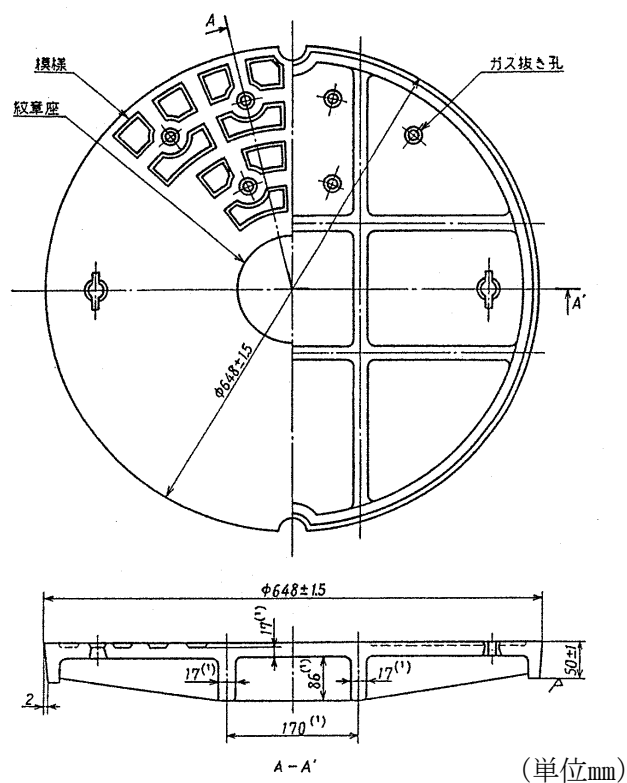
(1) 高速排水用マンホールふたの種類は、表 4.2.7-2 のとおりとする。なお、B活荷重 (T-25) 対応のものを使用すること。

表 4.2.7-2 種類

種類	材質記号	主な使用場所
球状黒鉛鋳鉄ふた	5種 (FCD700)	車道
鉄筋コンクリートふた	3種 (FC200) ※	歩道

※ 鉄筋コンクリートふたの材質の種類は、FC200 以上を使用すること。

(2) 形状、寸法は、図 4.2.7-3~6 のとおりとする。



注 ふたの表面には当社マークを表示する。

図 4.2.7-3 球状黒鉛鋳鉄ふた (平受け形 $\phi 600$ mm用)

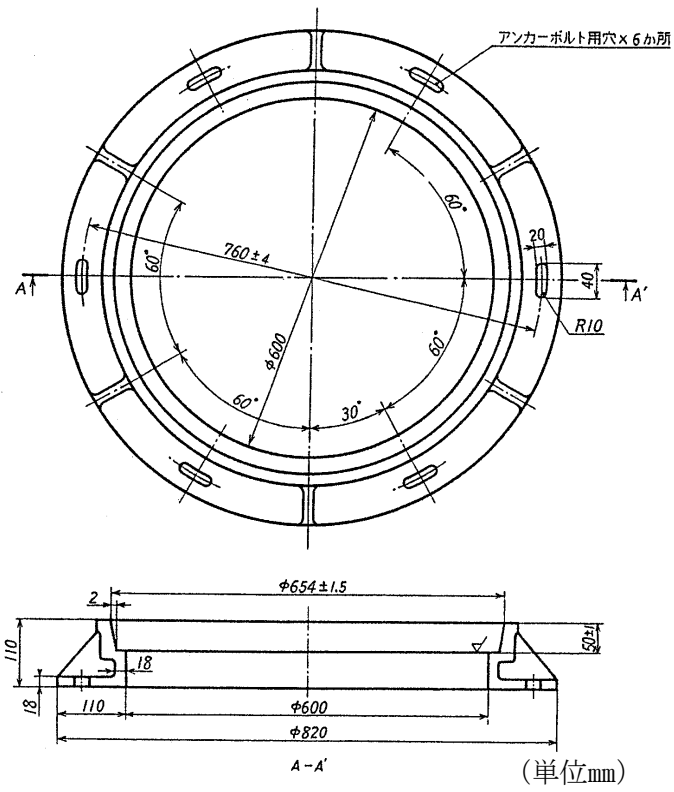


図 4.2.7-4 球状黒鉛鑄鉄の杵（平受けφ600mm用）

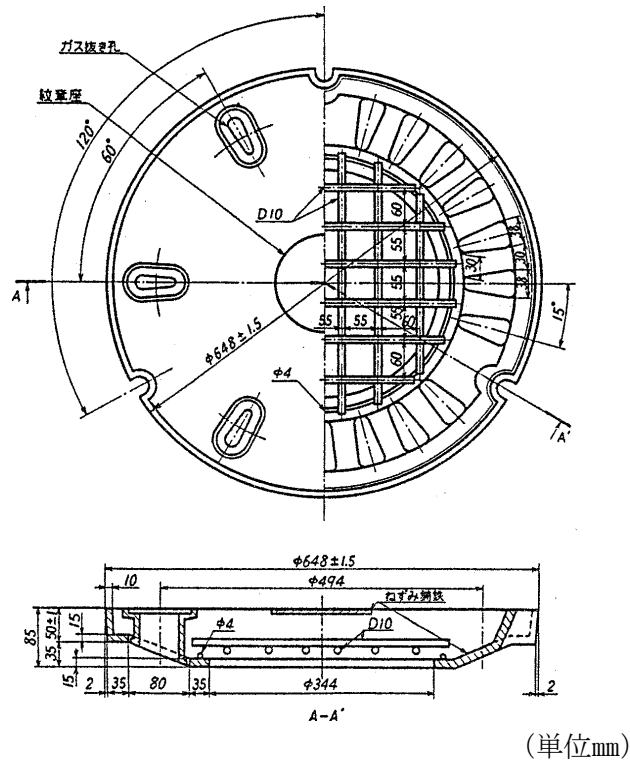


図 4.2.7-5 鉄筋コンクリートのふた

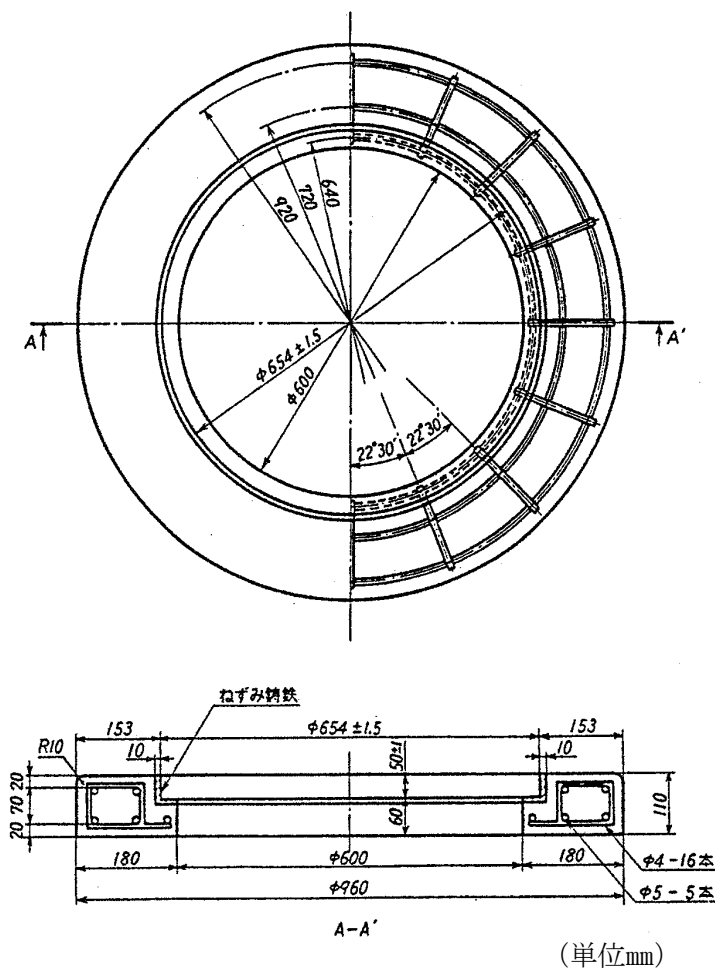


図 4.2.7-6 鉄筋コンクリートの枠

(3) 塗装

- 1) 球状黒鉛鑄鉄ふたは、内外面を清掃した後、厚膜形変性エポキシ樹脂塗料による常温塗装、又はこれと同等以上の塗装を行わなければならない。
- 2) 鉄筋コンクリートのふたは、鑄鉄部の表面を清掃した後、(3)の1)と同質の塗装を施すものとする。

- (4) ふたの中央の紋章部には当社マークを図 4.2.7-7 のとおり表示する。

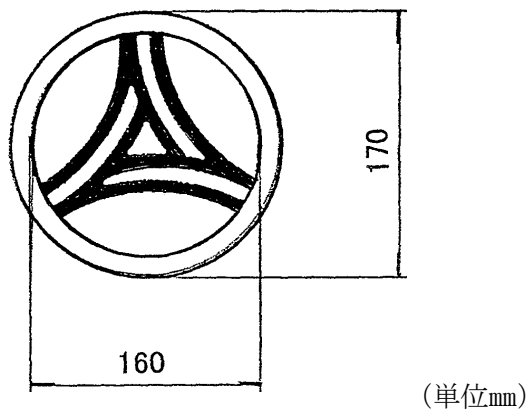


図 4.2.7-7 当社マーク

- (5) 上記の 2 (1)～(4) の項目以外的高速排水用マンホールふたの規定については、JIS A 5506 : 2008 「下水道用マンホールふた (追補 1) 」によるものとする。

関連規準

東京都下水道局	東京都下水道設計標準 (平成 22 年 4 月)
---------	--------------------------

4.2.8 地覆用縁石ブロック

本品は、高速道路の分離帯、高欄の地覆に使用する鉄筋コンクリートの縁石である。

1 タイプ1

(1) 形状、寸法及び配筋の標準は、図 4.2.8-1 のとおりとする。

なお、鉄筋 $\phi 9$ は、JIS G 3112:2010「鉄筋コンクリート用棒鋼」に規定するSR235とする。

$\phi 4$ 、 $\phi 6$ は、JIS G 3532:2011「鉄線」に規定する普通鉄線とする。

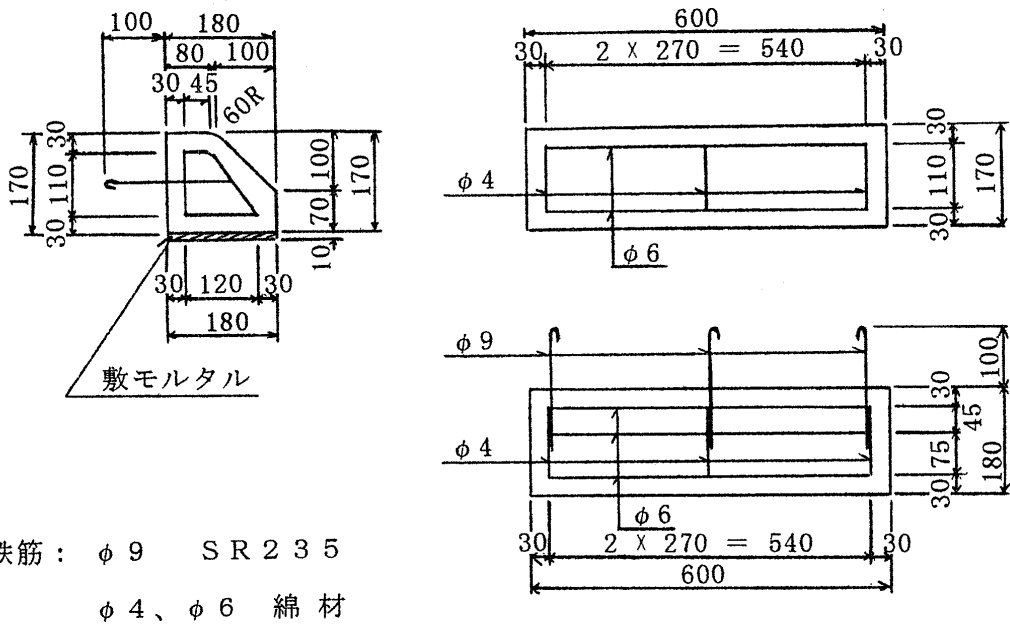
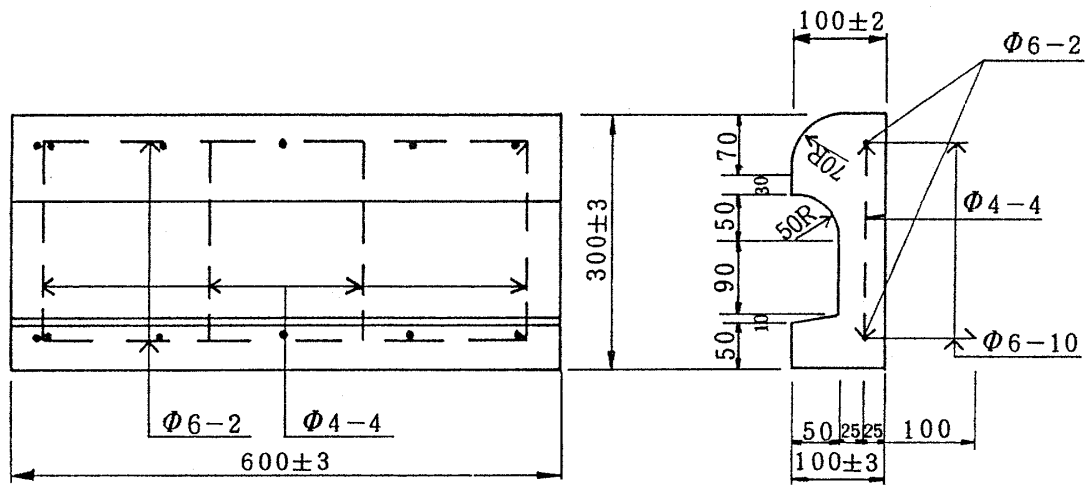


図 4.2.8-1 形状、寸法及び配筋

2 タイプ2

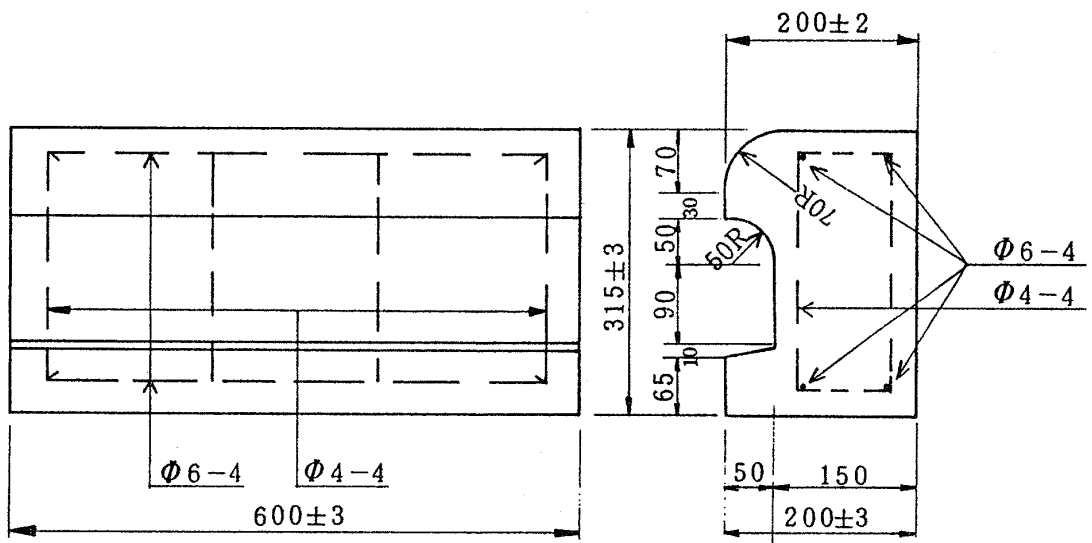
(2) 形状、寸法及び配筋の標準並びに寸法の許容差は、図 4.2.8-2 及び図 4.2.8-3 のとおりとする。

なお、鉄筋は、JIS G 3532:2011「鉄線」に規定する普通鉄線とする。



(単位 mm)

図 4.2.8-2 高架部タイプ2



(単位 mm)

図 4.2.8-3 盛土部タイプ2

- 3 タイプ1、タイプ2は、その質がち密で、有害な傷がなく、形状及び寸法が正しく、表面が平滑で、そり、ねじれ等がなく外観がよいものでなければならない。
- 4 タイプ1、タイプ2には、製造業者名又はその略号及び製造年月日を明示するものとする。

関連規準

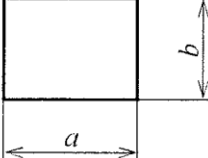
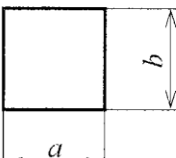
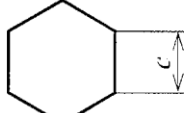
JIS G 3112 : 2010	鉄筋コンクリート用棒鋼
JIS G 3532 : 2011	鉄線

4.2.9 コンクリート積みブロック

本品は、高速道路の法面工事に使用するコンクリートブロックである。

- 1 積みブロックの種類・形状・寸法及び寸法の許容差は表 4.2.9-1、2 のとおりとする。

表 4.2.9-1 種類

	種類		摘要		
	質量区分 ^{a)}	面の形状			
1 2 3 4 5 6 7	A 及び B	長方形	面の形状 長方形 		
8 9 10			正方形	正方形 	
11 12				正六角形	正六角形 
注 ^{a)} 質量区分は、施工面積 1 m ² 当たりのブロック質量によって、A は 350 kg 以上、B は 350 kg 未満に区分したものである。					

用語の定義

面（めん）：施工後の表面に露出する部分。

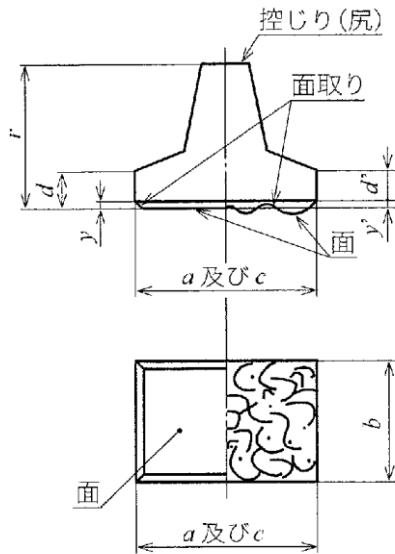
面取り（めんとり）：欠損防止又は外観上、面の角を除去した部分。

合端（あいば）：面の周辺で造語に接する部分。

控尻り（ひかえじり）：面に相対する裏面。

控（ひかえ）：面から控尻りまでの奥行き。

表 4.2.9-2 形状、寸法及び寸法の許容差



記号	記号の意味
a	面の幅
b	面の高さ
c	面の一边の長さ
r	控長
y	面取り幅
y'	面取りに相当する幅
d, d'	合端

単位 mm

	種類		寸法		
	質量区分	面の形状	幅 (a)	高さ (b)	控長 (r)
1	A及びB	長方形	360	300	350~500
2			400	250	
3			400	300	
4			420	280	
5			424	283	
6			450	300	
7			500	250	
8		正方形	300	300	
9			330	330	
10			350	350	
11		正六角形	190 (一边の長さ c)		
12			200 (一边の長さ c)		
寸法の許容差			±3	±3	±5
注記1 面には、実用上差し支えない範囲で適切な凹凸を設けることができる。					
注記2 面には、面取りを施してもよい。					
注記3 面取りに相当する部分は、控長に含めることができる。					
注記4 施工目的などを考慮した面寸法のものも含めることができる。					

- 2 上記の1 積みブロックの種類及び質量区分の項目以外の規定については、JIS A 5371:2010「プレキャスト無筋コンクリート製品 附属書D(規定)ブロック式擁壁類」によるものとする。

第5章 アスファルト舗装材料

5.1 舗装用石油アスファルト

本品は道路の舗装用として使用するストレートアスファルトである。

- 1 ストレートアスファルトの種類は25℃における針入度より分類され、当社仕様は、表5.1-1の3種類とする。

表5.1-1 ストレートアスファルトの種類及び品質

項 目		種 類		
		20～40	40～60	60～80
針入度(25℃)		20を超え40以下	40を超え60以下	60を超え80以下
軟化点 ℃		50.0～65.0	47.0～55.0	44.0～52.0
伸 度	(15℃) cm	—	10以上	100以上
	(25℃) cm	50以上	—	—
トルエン可溶分質量 %		99.0以上	99.0以上	99.0以上
引火点 ℃		260以上	260以上	260以上
薄膜 加熱	質量変化率質量 %	—	0.6以下	0.6以下
	針入度残留率 %	—	58以上	55以上
蒸 発	質量変化率質量 %	0.3以下	—	—
	後の針入度比 %	—	110以下	110以下
密度(15℃) g/cm ³		1.000以上	1.000以上	1.000以上

注(1)ストレートアスファルトの種類40～60、60～80については、120℃、150℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記しなければならない。

- 2 上記の5.1の1 ストレートアスファルトの種類以外の舗装用石油アスファルト規定については、JIS K 2207:2006(2010確認)「石油アスファルト(追補1)」によるものとする。

5.2 ポリマー改質アスファルト I 型

本品は、道路の舗装用として、ストレートアスファルトにゴムや熱可塑性エラストマーを単独又は両者を併用添加した改質アスファルトである。

- 1 種類は、改質アスファルト I 型(ゴム入り)でプレミックスタイプとプラントミックスタイプがある。
- 2 品質は、表 5.2-1 のとおりとする。

表 5.2-1 ポリマー改質アスファルト I 型の標準性状

項目		ポリマー改質アスファルト I 型 (ゴム入り)
針入度 (25℃)	1/10mm	40 以上
軟化点	℃	50.0 以上
伸度 (7℃)	cm	30 以上
伸度 (15℃)	cm	—
引火点	℃	260 以上
薄膜加熱質量変化率	%	0.6 以下
薄膜加熱針入度残留率	%	65 以上
タフネス (25℃)	N・m	5.0 以上
テナシティ (25℃)	N・m	2.5 以上

- 注 (1)密度 (15℃)は、試験表に付記すること。
 (2)最適混合温度および最適締固め温度を試験表に付記する。
 (3)プラントミックスタイプの場合は、使用するアスファルトに改質材を所定量添加し調整した改質アスファルトに適用する。

5.3 ポリマー改質アスファルトⅡ型

本品は、道路の舗装に用いる耐久性（耐水性、耐流動性）に優れた改質アスファルトの一種である。

- 1 ポリマー改質アスファルトⅡ型の標準的性状は、表 5.3-1 のとおりとする。

表 5.3-1 ポリマー改質アスファルトⅡ型の標準的性状

試験項目		標準的性状
針入度 (25 ° C)	1/10mm	40 以上
軟化点	° C	56 以上
伸 度 (15 ° C)	cm	30 以上
引火点	° C	260 以上
薄膜加熱質量変化率	%	0.6 以下
薄膜加熱針入度残留率	%	65 以上
タフネス (25 ° C)	N・m	8 以上
テナシティ (25 ° C)	N・m	4 以上

注 (1) 密度 (15 ° C) は、試験表に付記すること。

(2) 最適混合温度及び最適締固め温度を試験表に付記すること。

5.4 鋼床版用ポリマー改質アスファルトH型

本品は、鋼床版上の排水性舗装用として使用される改質アスファルトの一種である。

- 1 鋼床版用ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状は、表 5.4-1 のとおりとする。

表 5.4-1 鋼床版用ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状

試験項目	標準的性状
針入度 (25°) 1/10mm	40 以上
軟化点 °C	80 以上
伸度 (15°) cm	50 以上
引火点 °C	260 以上
薄膜加熱質量変化率 %	0.6 以下
薄膜加熱針入度残留率 %	65 以上
粗骨材の剥離面積率 %	5 以下
フラス脆化点 °C	-12 以下
曲げ歪 (-20°C) *1 mm/mm	80×10^{-3} 以上

注 (1)密度 (15°C) は、試験表に付記すること。

(2)最適混合温度及び最適締固め温度を試験表に付記すること。

*1：ポリマー改質アスファルトの曲げ試験（試験方法は「舗装調査・試験法便覧 A063 T」）に準じる。

5.5 ポリマー改質アスファルトH型

本品は、RC床版上及び土工部の排水性舗装用として使用される改質アスファルトの一種である。

- 1 ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状は、表 5.5-1 のとおりとする。

表 5.5-1 ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状

試験項目		標準的性状
針入度 (25 ° C)	1/10mm	40 以上
軟化点	° C	80 以上
伸 度 (15 ° C)	cm	50 以上
引火点	° C	260 以上
薄膜加熱質量変化率	%	0.6 以下
薄膜加熱針入度残留率	%	65 以上
タフネス (25 ° C)	N・m	20 以上

注 (1) 密度 (15 ° C) は、試験表に付記すること。

(2) 最適混合温度及び最適締固め温度を試験表に付記すること。

5.6 硬質アスファルト

本品は、橋面舗装用として、グースアスファルト混合物に使用されるものである。

1 標準的性状

硬質アスファルトは石油アスファルト 20～40（JIS K 2207：2006（2010 確認））と、トリニダッドレイクアスファルトを混合したものでトリニダッドレイクアスファルトは一般的に全アスファルト量の 20～30%程度を用いる。

各々のアスファルトの標準的性状を、表 5.6-1 に、硬質アスファルトの標準性状を、表 5.6-2 に示す。

表 5.6-1 硬質アスファルトに用いるアスファルトの標準的性状

試験項目	種 類	石油アスファルト 20～40	トリニダッドレイク アスファルト
針入度 (25℃) 1/10mm		20 を超え 40 以下	1 ～ 4
軟 化 点	℃	55.0 ～ 65.0	93 ～ 98
伸度 (25℃)	cm	50 以上	—
蒸発質量変化率	%	0.3 以下	—
トルエン可溶分	%	99.0 以上	52.5 ～ 55.5
引 火 点	℃	260 以上	240 以上
密度 (15℃)	g/cm ³	1.00 以上	1.38 ～ 1.42

表 5.6-2 硬質アスファルトの標準性状

試験項目	標準的性状	
針入度 (25℃) 1/10mm	15 ～ 30	
軟 化 点	℃	58 ～ 68
伸度 (25℃)	cm	10 以上
蒸発質量変化率	%	0.5 以下
トルエン可溶分	%	86 ～ 91
引 火 点	℃	240 以上
密度 (15℃)	g/cm ³	1.07～1.13

注) 樹脂などの改質材を用いる場合も混合後のアスファルトの品質は本表に準ずる。

2 試験方法は、JIS K 2207：2006（2010 確認）「石油アスファルト（追補 1）」の規定に準ずる。

5.7 セミブローンアスファルト（AC-100）

本品は、道路の舗装用として使用される改質アスファルトの一種である。

セミブローンアスファルトは加熱したストレートアスファルトに軽度のブローイング操作（空気を吹き込む操作）を加えて感温性を改善し、かつ 60℃における粘度を高めた改質アスファルトである。

- 1 セミブローンアスファルトの品質は、表 5.7-1 のとおりとする。

表 5.7-1 セミブローンアスファルト（AC-100）の品質規格

項 目	規 格 値
粘 度（60℃） Pa・s	1,000±200
動 粘 度（180℃） mm ² /s	200 以下
薄膜加熱質量変化率 %	0.6 以下
針入度（25℃） 1/10mm	40 以上
トルエン可溶分 %	99.0 以上
引火点 ℃	260 以上
密 度（15℃） g/cm ³	1.000 以上
粘度比（60℃，薄膜加熱後／加熱前）	5.0 以下

注) 180℃の動粘度のほか、140℃，160℃における動粘度を試験表に付記すること。

その60℃粘度は、一般に使用する40～60，60～80，80～100の石油アスファルトに比べ3～10倍高い。このため、流動対策にとくに重点を置く場合に使用される。

(AC：アスファルトセメントの略)

5.8 石油アスファルト乳剤

本品は、道路の舗装に使用するものである。

- 1 種類及び記号は、表 5.8-1 のとおりとする。

表 5.8-1 種類及び記号

種類			記号	用途
カチオン乳剤	浸透用	3号	PK-3	ブラムコート用及びセメント安定処理層養生用
		4号	PK-4	タックコート用

備考) P：浸透用乳剤(Penetrating Emulsion)

K：カチオン乳剤(Kationic Emulsion)

- 2 品質及び性能は、表 5.8-2 のとおりとする。

表 5.8-2 品質及び性能

項目		種類	P K - 3	P K - 4
エングラード度 (25 ° C)			1 ~ 6	
ふるい残留分 (1.18mm) 質量 %			0.3 以下	
付着度			2/3 以上	
粒子の電荷			陽 (+)	
蒸発残留分 質量 %			50 以上	
蒸発 残留物	針入度 (25°C) 1/10 mm		100 を超え 300 以下	60 を超え 150 以下
	トルエン可溶分 質量 %		98 以上	
貯蔵安定度(24hr) 質量%			1 以下	

- 3 上記の 1 種類及び記号、2 品質及び性能の項目以外の規定については、JIS K 2208:2009 「石油アスファルト乳剤 (追補 1)」によるものとする。

5.9 改質アスファルト乳剤

本品は、排水性舗装のタックコート用として、石油アスファルト乳剤に合成ゴムを混入したもので、次の規定に適合しなければならない。

- 1 本品は、漏れない堅固な容器に入れ、種類又は記号・容量・製造業者名又は略号・製造年月日又は略号を明示するものとする。
- 2 改質アスファルト乳剤の標準性状は、表 5.9-1 のとおりとする。

表 5.9-1 改質アスファルト乳剤の標準性状

項 目		P K R - T
エングラード (25 ° C)		1~10
ふるい残留分 (1.18mm)	質量 %	0.3 以下
付 着 度		2/3 以上
粒 子 の 電 荷		陽 (+)
蒸 発 残 留 分 質 量 %		50 以上
蒸 発 残 留 物	針入度 (25 ° C) 1/10mm	60 を超え 150 以下
	軟 化 点 ° C	42.0 以上
	タフネス (25 ° C) N・m	3.0 以上
	テナシテイ (25 ° C) N・m	1.5 以上
貯蔵安定度 (24hr) 質 量 %		1 以下

5.10 半たわみ性舗装用浸透用セメントミルク

本品は、料金所及び、駐車場付近等の舗装用として使用するものである。

- 1 半たわみ性舗装用浸透用セメントミルクは、表 5.10-1 に示す規格値を満足しなければならない。

表 5.10-1 半たわみ性舗装用浸透用セメントミルク規格値

項 目		規格値	条 件
浸透用 セメントミルク	フロー値	9～14 秒	—
	曲げ強度	2.1N/mm ² 以上	試験温度 20℃、材齢 7 日

注(1) 浸透ミルクは、セメント、フライアッシュまたはポゾランおよび硅砂などを主体とし、これに樹脂エマルジョン、ゴムラテックスなどの特殊添加剤を配合したものである。

5.11 アスファルト混合物

本品は、道路舗装用として、使用されるもので、アスファルトプラントで製造されたアスファルト混合物について規定する。

- 1 アスファルト混合物の種類は表 5.11-1 のとおりとする。

表 5.11-1 アスファルト混合物の種類と粒度

種類 最大 粒径 mm		粗粒度 ギャップ アスファルト 混合物 (13)	粗粒度 アスファルト 混合物 (20)	粗粒度 ギャップ アスファルト 混合物 ゴム入り (13)	グレース アスファルト 混合物 (13)	開粒度 アスファルト 混合物 (13)
		ふるい目	13	20	13	13
通過質量百分率	19 mm	100	95~100	粗粒度 ギャップア スファルト混 合物 (13)と 同じ	100	100
	13.2mm	95~100	70~ 90		95~100	95~100
	4.75mm	25~ 40	35~ 55		65~ 85	10~35
	2.36mm	20~ 35	20~ 35		45~ 62	5~22
	600 μm	12~ 23	11~ 23		35~ 50	4~15
	300 μm	8~ 18	5~ 16		28~ 42	3~12
	150 μm	6~ 16	4~ 12		25~ 34	-
	75 μm	5~ 10	2~ 7		20~ 27	1~ 6
アスファルト量(%)		4.2~ 5.2	4.2~ 5.2	4.2~ 5.2	8.0~ 9.0	3.2~ 4.2

種類 最大 粒径 mm		ポ-ラス アスファルト 混合物 (13)	密粒度 アスファルト 混合物 (13)
		ふるい目	13
通過質量百分率	19 mm	100	100
	13.2mm	90~100	95~100
	4.75mm	11~35	55~70
	2.36mm	10~20	35~50
	600 μm	-	18~30
	300 μm	-	10~21
	150 μm	-	6~16
	75 μm	3~7	4~8
アスファルト量(%)		4.5~ 5.5	5~ 7

2 品質

(1) マーシャル安定度試験に対する基準値は、表 5.11-2 のとおりとする。

表 5.11-2 基準値

	粗粒度ギャップ アスファルト混合 物(13)	粗粒度 アスファルト混合 物(20)	開粒度 アスファルト 混合物(13)
安定度 (k N)	7.35 以上	7.35 以上	2.94 以上
フロー値 (1/100cm)	20~40	20~40 ^{注(1)}	20~40
空隙率 (%)	4~7	3~7	20~28 程度
密度 g/cm ³	-	-	1.90 以上
飽和度 (%)	-	70~85	-
残留安定度 (60°C) (%)	75 以上	75 以上	-
はく離率 (40°C) (%)	5 以下	-	-

注 (1) (安定度/フロー値) は 0.2~0.49 の範囲が必要

(2) 排水性舗装に使用するアスファルト混合物は、表 5.11-3 の基準値を満足するものとする。

表 5.11-3 基準値

	鋼床版用 ポーラスアスファルト 混合物(13) (鋼床版用ポリマー改質 アスファルト H 型)	ポーラスアスファルト 混合物(13) (ポリマー改質 アスファルト H 型)	密粒度アスファルト 混合物(13)
安定度 (k N)	3.5 以上	3.5 以上	7.5 以上
空隙率 %	20 程度	20 程度	3~6
動的安定度 回/mm	4,000 以上	4,000 以上	4,000 以上
透水係数 cm/s	1×10^{-2} 以上	1×10^{-2} 以上	1×10^{-5} 以下
はく離率 %	5 以下	5 以下	5 以下
曲げ破断歪 (-10°C) mm/mm	8×10^{-3} 以上	-	-
引張破壊歪 (-5°C) cm/cm	— ^{注(1)}	-	-

注 (1) 引張破壊歪試験の基準値は設定していない。試験結果を設計技術グループに報告されたい。

(3) グースアスファルト貫入量及び流動性の基準値は表 5.11-4 のとおりとする。

表 5.11-4 グースアスファルト貫入量及び流動性の基準値

項 目	基 準 値
貫入量(40℃) mm	1.0~2.5
リュエル粘度(240℃) 秒	20 以下
動的安定度 回/mm	300 以上
曲げ破断ひずみ mm/mm (-10℃)	8×10^{-3} 以上

(4) 半たわみ性舗装は、表 5.11-5 の規格値を満足しなければならない。

表 5.11-5 半たわみ性舗装の規格値

項 目		規 格 値	条 件
半たわみ 性舗装体	曲げ強度	1.3 N/mm ² 以上	試験温度 20℃、材齢 7 日
	曲げ破断歪	8×10^{-3} 以上	試験温度 20℃、材齢 7 日

関連規準

日本道路協会	舗装設計施工指針(平成 18 年版)
--------	--------------------

5.12 再生加熱アスファルト混合物

本品は、道路の舗装用として、所定の品質が得られる製造設備を有するプラントで製造されたもので、次の規定に適合しなければならない。

1 品質

- (1) アスファルトコンクリート再生骨材は、ごみ、泥、有機物等を有害量含まないものとする。
- (2) アスファルトコンクリート再生骨材の品質は、表 5.12-1 のとおりとする。

表 5.12-1 アスファルトコンクリート再生骨材の品質

項 目	規格値
旧アスファルト含有量 (%)	3.8 以上
旧アスファルト針入度 (25 ° C) 1 / 10mm	20 以上
骨材の微粒分量試験で 75 μ m を通過する量 (%)	5 以下

注(1) 密度及び組成分析結果を付記するものとする。

注(2) 骨材の微粒分量試験は JIS A 1103 : 2003 により、試料のアスファルトコンクリート再生骨材の水洗前の 75 μ m ふるいにとどまるものと、水洗後の 75 μ m ふるいにとどまるものを気乾もしくは 60 ° C 以下の乾燥炉で乾燥し、その質量差から求める (旧アスファルトはアスファルトコンクリート再生骨材の質量に含まれるが、75 μ m ふるい通過分に含まれる旧アスファルトは微量なので、骨材の微粒分量試験で失われる量の一部として扱う)。

- (3) 再生用添加剤の品質は、表 5.12-2 のとおりとする。

表 5.12-2 再生用添加剤の品質

項 目	標準的性状
動粘度 (60 ° C) mm ² / s	80 ~ 1,000
引 火 ° C	230 以上
薄膜加熱質量変化率 %	±3 以内
薄膜加熱後の粘度比 (60 ° C)	2 以下

注(1) 密度 (15 ° C) 及び組成分析結果を付記するものとする。

- (4) 補足材料として用いる碎石及び新アスファルトは、本仕様書の規定にそれぞれ適合するものとする。

2 配合設計

本品の配合設計は、組成が表 5.12-3 に適合するように行うものとする。設計アスファルト量の決定に際しての混合物の物理性は表 5.12-4 のとおりとする。

なお、再生アスファルトは、設計針入度を 50 とし、その品質は、5.1「石油アスファルト」に規定されているストレートアスファルト (40~60) の品質に適合するものとする。

表 5.12-3 配合設計の組成

種類 ふるいの寸法		再生密粒度 アスファルト混合物		再生粗粒度 アスファルト混合物 (20)
		(20)	(13)	
骨材のふるい通過質量百分率%	26.5 mm	100	—	100
	19 mm	95~100	100	95~100
	13.2 mm	70~90	95~100	70~90
	4.75 mm	45~65	55~70	35~55
	2.36 mm	35~50		20~35
	600 μm	18~30		11~23
	300 μm	10~21		5~16
	150 μm	6~16		4~12
	75 μm	4~8		2~7
再生アスファルト量 %		5~7		4.5~6
用途		表層用		基層用

- 注 (1) 粒度曲線には、一般に表 5.12-3 に示す粒度範囲の中央値を結ぶ曲線を用いる。中央値に一致させることが難しい場合は、粒度がその範囲にあり、かつできるだけ中央値に近い曲線を用いる。
- (2) 再生アスファルト量は、再生骨材に含まれる旧アスファルト、再生用添加剤及び新アスファルトのすべてを含むものとする。
- (3) 再生アスファルト量は、再生加熱アスファルト混合物に対する質量百分率で、骨材のふるい通過質量百分率には含まない。

表 5.12-4 アスファルト混合物の物理性

種類		再生密粒度 アスファルト混合物	再生粗粒度 アスファルト混合物
安定度	KN	7.35 以上	4.90 以上
フロー値	1/100cm	20~40	20~40
空げき率	%	3~6	3~7
飽和度	%	70~85	65~85
突固め回数 (T ≥ 1,000)		75	

- 注(1) 密度は、かさ密度とする。
- (2) 各項目とも供試体 3 個の平均値とする。
- (3) T : 舗装計画交通量 (台/日・方向)

3 製造

- (1) 混合物の製造は、事前に定めた作業標準に基づいて行い、品質管理は、現場配合を管理目標として行う。
- (2) 混合温度は、185 °C を超えない範囲で、アスファルトの動粘度 150-300mm²/S (セイボルトフロー秒 70-140) のときの温度範囲の中から選ぶものとする。

(3) 本品の製造にあたり、再生用添加剤、新アスファルト、砕石などを単独又は複合で加えるものとし、その各量については、自記記録装置により記録してその結果を監督員に提出するものとする。

(4) 本品は、混合が均等で、目標とした温度に対して $\pm 10^{\circ}\text{C}$ の範囲の温度とする。

4 再生アスファルトの針入度

試験練り時における再生加熱アスファルト混合物の品質試験においては、混合物から回収した再生アスファルトの針入度は、設計針入度の70%以上、針入度で35 (1/10mm) 以上あるものとする。

5 配合報告書の提出と承諾

再生アスファルトプラントの能力・精度・使用材料の種類・品質・配合、アスファルトの溶解温度、骨材の加熱温度、混合物の温度、混合時間については、あらかじめ監督員に再生加熱アスファルト混合物配合報告書を提出し、承諾を得るものとする。

5.13 ポリマー改質再生アスファルト混合物

本品は、道路の舗装用として、所定の品質が得られる製造設備を有するプラントで製造されたもので、次の規定に適合しなければならない。

1 品質

- (1) 本品を製造するために使用する材料は、アスファルトコンクリート再生骨材、再生用添加剤、改質材、新アスファルト及び補足材などである。このうち、ストレートアスファルト、改質アスファルト及び補足材として用いる骨材については、本仕様書の規定にそれぞれ適合するものとする。
- (2) アスファルトコンクリート再生骨材は、ごみ、泥、有機物等を有害量含まないものとする。
- (3) アスファルトコンクリート再生骨材の品質は、表 5.12-1 のとおりとする。

表 5.13-1 アスファルトコンクリート再生骨材の品質

旧アスファルト含有量	%	3.8 以上
旧アスファルト 針入度 (25 ° C)	1 / 10mm	20 以上
洗い試験で失われる量	%	5 以下

- 注 (1) 試験は製造時に使用する再生骨材について行う。複数の再生骨材を使用する場合は合成した試料で行うか又は、別々に試験して粒度区分の比率に応じて計算により算出するものとする。
- (2) 旧アスファルト含有量及び洗い試験で失われる量は、再生骨材の乾燥試料に対する質量百分率である。

(4) 改質した再生アスファルトの品質は、表 5.13-2 のとおりとする。

表 5.13-2 ポリマー改質再生アスファルトの品質

項 目		ポリマー改質再生アスファルト
針入度 (25 ° C)	1/10mm	45 以上
軟化点	° C	報告
伸 度 (15 ° C)	cm	50 以上
薄膜加熱針入度残留率	%	報告
タフネス	N・m	12.0 以上
テナシティ	N・m	6.0 以上
60 ° C 粘度	Pa・s	報告

2 配合設計

(1) 本品は30%以上のアスファルトコンクリート再生骨材が使用されるように配合設計を行うものとする。

(2) 本品の配合設計は、組成が表 5.13-3 に適合するように行うものとする。設計アスファルト量の決定に際しての混合物の物理性は表 5.13-4 のとおりとする。

表 5.13-3 配合設計の組成

種 類 ふるいの寸法		ポリマー改質再生密粒度 アスファルト混合物		ポリマー改質再生粗粒度 アスファルト混合物
		(20)	(13)	
骨材のふるい、通過質量百分率%	26.5 mm	100	—	100
	19 mm	95~100	100	95~100
	13.2 mm	75~90	95~100	70~90
	4.75 mm	45~65	55~70	35~55
	2.36 mm	35~50		20~35
	600 μm	18~30		11~23
	300 μm	10~21		5~16
	150 μm	6~16		4~12
	75 μm	4~8		2~7
再生アスファルト量 %		5.0~6.2		4.3~5.3
用 途		表 層 用		基 層 用

注(1) 粒度曲線には、一般に表 5.13-3 に示す粒度範囲の中央値を結ぶ曲線を用いる。

中央値に一致させることが難しい場合は、粒度がその範囲にあり、かつできるだけ中央値に近い曲線を用いる。

(2) 改質した再生アスファルト量は、再生骨材に含まれる旧アスファルト、再生用添加剤、改質

材、及び新アスファルトのすべてを含むものとする。

(3) 再生アスファルト量は、ポリマー改質再生アスファルト混合物に対する質量百分率で、骨材のふるい通過質量百分率には含まない。

表 5.13-4 アスファルト混合物の物理性

項目	種類	ポリマー改質再生密粒度 アスファルト混合物	ポリマー改質再生粗粒度 アスファルト混合物
安定度	kN	10.0 以上	10.0 以上
フロー値	1/100cm	20~40	20~40
密度	g/cm ³	2.33 以上	2.35 以上
空げき率	%	3~6	3~7
飽和度	%	70~85	65~85
突固め回数		表裏 各 75 回	
動的安定度	回/mm	3000 以上	3000 以上

注(1) ポリマー改質再生アスファルト混合物の突固め温度は、ストレートアスファルトで再生したアスファルトの動粘度が $300 \pm 30 \text{mm}^2/\text{s}$ になる温度で求めた密度を基準として、ポリマー改質再生アスファルト混合物の密度がこの基準となる密度と同等の締固め状態が得られる 185°C を超えない温度範囲で設定する。

(2) 各項目とも供試体 3 個の平均値とする。

3 製造

(1) 混合物の製造は、事前に定めた作業標準に基づいて行い、品質管理は、現場配合を管理目標として行う。

(2) 混合温度は、 185°C を超えない範囲で、所定の品質が得られるよう設定する。

(3) 本品の製造にあたり、再生用添加剤、改質材、新アスファルト、砕石などを単独又は複合で加えるものとし、その各量については、自記記録装置により記録してその結果を監督員に提出するものとする。

(4) 本品は、混合が均等で、目標とした温度に対して $\pm 10^\circ\text{C}$ の範囲の温度とする。

4 配合報告書の提出と承諾

再生アスファルトプラントの能力・精度・混合型式、使用材料の種類・品質・配合、再生アスファルトの品質、アスファルトの溶解温度、骨材の加熱温度、混合物の温度、混合時間については、あらかじめ監督員にポリマー改質再生アスファルト混合物配合報告書を提出し、承諾を得るものとする。

5.14 再生加熱アスファルト処理混合物

本品は、道路の舗装用として、所定の品質が得られる製造設備を有するプラントで製造されたもので、次の規定に適合しなければならない。

1 品質

- (1) アスファルトコンクリート再生骨材は、ごみ、泥、有機物等を有害量含まないものとする。
- (2) アスファルトコンクリート再生骨材の品質は、表 5.14-1 のとおりとする。

表 5.14-1 アスファルトコンクリート再生骨材の品質

旧アスファルト含有量	%	3.8 以上
旧アスファルト針入度 (25 ° C)	1 / 10mm	20 以上
洗い試験で失われる量	%	5 以下

注 (1) 各試験は、粒度範囲 13~0mm の再生骨材について行う。

(2) 旧アスファルト含有量及び洗い試験で失われる量は、再生骨材の乾燥試料に対する質量百分率である。

- (3) 再生用添加剤の品質は、表 5.14-2 のとおりとする。

表 5.14-2 再生用添加剤の品質

動粘度 (60 ° C)	mm ² /s	80~1,000
引 火 点	° C	230 以上
薄膜加熱質量変化率	%	±3 以内
薄膜加熱後の粘度比 (60 ° C)		2 以下

注 (1) 比重及び組成分析結果を付記するものとする。

- (4) 補足材料として用いる碎石及び新アスファルトは、本仕様書の規定にそれぞれ適合するものとする。

2 配合設計

本品の配合設計は、組成が表 5.14-3 に適合するように行うものとする。設計アスファルト量の決定に際しての混合物の物理性は表 5.14-4 のとおりとする。

なお、再生アスファルトは、設計針入度を 50 とし、その品質は、5.1「舗装用石油アスファルト」に規定されているストレートアスファルト (40~60) の品質に適合するものとする。

表 5.14-3 配合設計の組成

ふるいの寸法	37.5mm	31.5mm	19mm	13.2mm	4.75mm	2.36mm	600 μ m	75 μ m	再生 アスファルト量%
骨材のふるい通過質量百分率 %	100	95~100	75~90	55~77	33~57	25~45	12~28	2~6	3.0~5.0

注(1)再生アスファルト量は、混合物に対する質量百分率で、骨材のふるい通過質量百分率には含まない。

表 5.14-4 アスファルト混合物の物理性

安定度	kN	4.0 以上
フロー値	1/100cm	20~40
密度	g/cm ³	2.33 以上
空げき率	%	3~12
突固め回数		表裏 各 75 回
突固め温度		再生アスファルトの動粘度が 300±30mm ² /s (セイボルトロール秒で 140±15)になる温度

注 (1)密度は、かさ密度とする。

(2)各項目とも供試体 3 個の平均値とする。

3 製造

- (1) 混合物の製造は、事前に定めた作業標準に基づいて行い、品質管理は、現場配合を管理目標として行う。
- (2) 混合温度は、185 ° C を超えない範囲で、アスファルトの動粘度 150–300mm²/s (セイボルトフロー秒 70–140) のときの温度範囲の中から選ぶものとする。
- (3) 本品の製造にあたり、再生用添加剤、新アスファルト、骨材などを単独又は複合で加えるものとし、その各量については、自記記録装置により記録してその結果を監督員に提出するものとする。
- (4) 本品は、混合が均等で、目標とした温度に対して±10 ° C の範囲の温度とする。

4 再生アスファルトの針入度

再生アスファルト混合物から回収した再生アスファルトの針入度は、設計針入度の 70% 以上、針入度で 35 (1/10mm) 以上あるものとする。

5 配合報告書の提出と承諾

再生アスファルトプラントの能力・精度・使用材料の種類・品質・配合、アスファルトの溶解温度、骨材の加熱温度、混合物の温度、混合時間については、あらかじめ監督員に再生加熱アスファルト混合物配合報告書を提出し、承諾を得るものとする。

5.15 接着剤

本品は、橋面舗装の防水工の接着剤として使用するもので、次の規定に適合しなければならない。

1 コンクリート床版

種類は、ゴム入りアスファルトに揮発性溶剤を 50～80%加えたアスファルト系（ゴム入り）溶剤型とする。

品質基準は、表 5.15-1 のとおりとする。

表 5.15-1 接着剤の規格値

項目	規格値	試験方法
指触乾燥時間 (20℃)	60分以内	JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)
不揮発分 %	20以上	JIS K 6833-1 : 2008
作業性	塗り作業に支障のないこと	JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)
耐水性	5日間で異常のないこと	JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認)

2 鋼床版

鋼床版とグースアスファルトとの接着層に用いる接着剤は、瀝青・ゴム系とし、表 5.15-2 に示す規格値を満足しなければならない。

表 5.15-2 接着剤の規格値

項目	規格値	試験方法
不揮発分 %	50以上	JIS K 6833-1 : 2008
粘度 (25℃) mPa・s	500以下	JIS K 6833-1 : 2008
指触乾燥時間 (25℃)	90分以内	JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)
低温屈曲試験 (-10℃、3mm)	合格	JIS K 5600-5-1 : 1999 (2008 確認)
基盤目試験点	10	JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)
耐湿試験後の基盤目試験点	8以上	JIS K 5600-7-2 : 1999 (2008 確認)
塩水噴霧試験後の基盤目試験点	8以上	JIS K 5600-7-1 : 1999 (2008 確認)

3 本品は、漏れない堅固な金属製容器に入れて密封し、種類・製造業者名または略号を明示するものとする。

5.16 防水材

本品は、橋面舗装の防水層として使用するものである。

1 アスファルト塗膜系防水材

アスファルト塗膜系防水材は、コンクリート床版の防水に用いる。材料には、その主成分を、ストレートアスファルトまたは、ブローンズアスファルトに合成ゴムや合成樹脂を 10～40%添加したゴム入りアスファルトとし、これに鉱物質粉末などを加えたものが用いられる。

品質基準は、表 5.16-1 のとおりとする。

表 5.16-1 アスファルト塗膜系防水層の規格

試験項目	試験温度 (°C)	規格値	試験方法	
防水性試験	23°C	減水量 0.2m l 以下	注 1	
低温可撓性試験	-10	防水材の折損が生じないこと。	〃	
せん断試験	強度	-10	0.78N/mm ² 以上 (8.0kgf/c m ²)	〃
		23°C	0.15N/mm ² 以上 (1.5kgf/c m ²)	
	伸び	-10	0.5%以上	
		23°C	1.0%以上	
引張接着試験	強度	-10	1.2N/mm ² 以上 (12kgf/c m ²)	〃
		23°C	0.59N/mm ² 以上 (6kgf/c m ²)	
水浸 7 日後の引張接着試験	強度比	23°C	水浸前の 50%以上	〃

注 (1) 道路橋床版防水便覧 (平成 19 年 3 月) による。

2 浸透型防水材

損傷が見られる床版部には、加熱型のアスファルト塗膜系防水材と浸透型防水材を併用する。

浸透型防水材の品質基準は、表 5.16-2 のとおりとする。

表 5.16-2 浸透型防水層の規格

試験項目	試験温度 (°C)	規格値	試験方法	
防水性試験	23°C	減水量 0.2m l 以下	注 1	
低温可撓性試験	-10	防水材の折損が生じないこと。	〃	
せん断試験	強度	-10	0.78N/mm ² 以上 (8.0kgf/c m ²)	〃
		23°C	0.15N/mm ² 以上 (1.5kgf/c m ²)	
	伸び	-10	0.5%以上	
		23°C	1.0%以上	
引張接着試験	強度	-10	1.2N/mm ² 以上 (12kgf/c m ²)	〃
		23°C	0.59N/mm ² 以上 (6kgf/c m ²)	
水浸 7 日後の引張接着試験	強度化	23°C	水浸前の 50%以上	〃
浸透性能	深さ	23°C	10mm 以上	注 2
床版耐久性試験	回数	—	漏水開始回数 N _p > N _a	〃

注 (1) 道路橋床版防水便覧（平成 19 年 3 月）による。

(2) 舗装設計施工要領（高架橋・トンネル編）（平成 20 年 7 月）の巻末資料による。

- 3 本品は、漏れない堅固な金属製容器に入れて密封し、種類・製造業者名または略号を明示するものとする。

5.17 目地材

- 1 舗装端部に使用する成型目地材は低弾性タイプとし、品質は、表 5.17-1 のとおりとする。

表 5.17-1 品 質

項 目	標準値	試験方法
針 入 度 (円すい針) mm	6 以下	舗装調査・試験法便覧 (H19.6) A102
流 動 mm	5 以下	
引 張 mm	3 以上	

注(1)目地材の品質規格は「舗装施工便覧」によるものとし、低弾性タイプの加熱施工式材料を成型したものをを用いる。

- 2 目地材面等に塗布するプライマーの品質は、表 5.17-2 のとおりとする。

表 5.17-2 プライマーの品質

項 目	規 格 値		試 験 方 法
	瀝青・ゴム系	硬化性 アスファルト系	
不揮発分 (%)	50 以上	—	JIS K 6833-1:2008
粘度 (25℃) (mPa・s)	500 以下	—	JIS K 6833-1:2008
指触乾燥時間 (25℃) 分	90 以下	—	JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)
低温屈曲試験 (-10℃、3mm)	合 格	合 格	JIS K 5600-5-1:1999 (2008 確認)

関連規準

日本道路協会	舗装設計施工指針(平成 18 年版)
東京都建設局	土木材料仕様書(平成 23 年 4 月)

第 6 章 塗料

6.1 塗料一般

1 使用塗料

鋼材及びコンクリートに使用する塗料は表 6.1-1 に示すものとする。

表 6.1-1 使用塗料

塗料名	規格
無機ジンクリッチプライマー	SDK P-401
長ばく形エッチングプライマー	SDK P-402
無機ジンクリッチペイント	SDK P-411
有機ジンクリッチペイント	SDK P-412
エポキシ樹脂塗料下塗	SDK P-413
変性エポキシ樹脂塗料下塗	SDK P-414
変性エポキシ樹脂塗料内面用	SDK P-415
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	SDK P-416
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	SDK P-417
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	SDK P-418
ポリウレタン樹脂塗料中塗	SDK P-422
ポリウレタン樹脂塗料上塗	SDK P-431
厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗	SDK P-432
低汚染形ふっ素樹脂塗料中塗	SDK P-423
低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗	SDK P-434
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	SDK P-442

注(1) SDK規格とは、当社の鋼橋塗装に使用される塗料規格である。

注(2) 塗料の規格名

当社の塗料規格名は SDK P-○○○の様に表す。

SDKは Shuto kosoku Doro Kikaku の略であり、次のPはペイントの規格を表す。

三桁の数字でそれぞれの塗料を区別する。

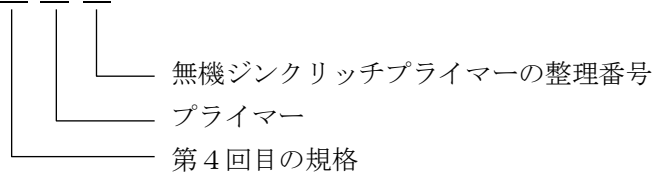
百位の4は第4回目の規定であることを示す。

十位の0はプライマー、1は下塗塗料、2は中塗塗料、3は上塗塗料、4はめっき面用塗料を示す。

一位の位は整理番号を示す。

例

S D K P - 4 0 1



2 特定試験項目一覧

当社独自の要求性能に対する特定試験項目を表 6.1-2 に示す。

表 6.1-2 独自の特定試験項目

塗料名	試験項目				
	耐複合 サイクル 防食性	暴露 防錆性	赤外吸収 スペクトル	エポキシ 樹脂の 定性	NCO基 の定性
無機ジンクリッチプライマー	○	○	○	-	-
長ばく形エッチングプライマー	○	○	○	-	-
無機ジンクリッチペイント	○	○	○	-	-
有機ジンクリッチペイント	○	○	○	○	-
エポキシ樹脂塗料下塗	○	○	○	○	-
変性エポキシ樹脂塗料下塗	○	○	○	○	-
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	○	○	○	○	-
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	○	○	○	○	-
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	○	○	○	○	-
ポリウレタン樹脂塗料中塗	-	-	○	-	-
ポリウレタン樹脂塗料上塗	-	-	○	-	○
厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗	-	-	○	-	○
低汚染形ふっ素樹脂塗料中塗	-	-	○	-	-
低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗	-	-	○	-	○
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	○	○	○	○	-

3 特定試験項目

(1) 耐複合サイクル防食性

本試験方法は、当社独自のもので塗料の耐複合サイクル防食性試験および判定基準について規定する。

1) 用語の定義

耐複合サイクル防食性試験は、鋼橋用塗料の実際の環境下における長期防錆性を推定するために行う試験で、試験の対象となる塗料は表 6.1-3 に示すとおりである。

2) 試験板の作製

i) 試験板

試験板は表 6.1-3 および表 6.1-4 に示す鋼板(150×70×0.8mm)またはブラスト処理鋼板(150×70×3.2mm)とする。

ii) 試験片の塗装

試験片は表 6.1-5 に示す塗装方法、塗付量または乾燥膜厚および塗装系で2枚の試験板の片面に塗装、養生して作製する。

単膜試験片は 24 時間間隔で塗装した後、24 時間置いて試験片の周辺および裏面を同じ下塗塗料で 2 回塗り包み、5 日間置いた後 JIS K 5600-7-7: 2008 (キセノンランプ法) により 96 時間照射して試験片とする。

なお、試験片の下半分に図 6.1-1 に示すような素地に達するカットをつける。

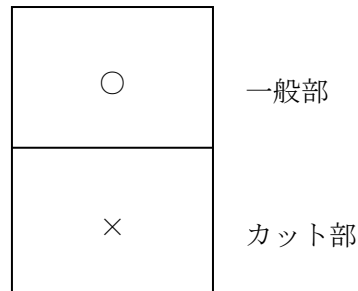


図 6.1-1 試験片

3) 試験方法

2) の ii) で作製した試験片は、試験機内で垂直方向に対して 15° の角度に保持して立てかけ、表 6.1-6 に示すサイクル試験を行った後、試験片を取り出して流水で洗い 2 時間後に目視によって塗膜の状態を調べる。

i) 試験条件

複合サイクル試験の試験条件および各サイクルごとの移行時間を表 6.1-6 に示す。

ii) 試験期間

サイクル試験の期間は、表 6.1-7 に示すサイクル日数で行う。

なお、試験期間は上記実働サイクル数を基準として行うものとする。

4) 評価

耐複合サイクル防食性の評価は次の方法による。

i) 試験片は図 6.1-1 の一般部とカット部とに分けて評価する。

ii) 一般部の塗膜は、さび、膨れ、割れ、はがれ等を目視観察によって調査し、これら欠陥を認めないときは「塗膜に異常がない」とする。

iii) カット部についてはカット周辺のさびおよび膨れ幅(カットから片側mm)について評価する。

5) 判定

品質規格試験ならびに品質試験及び抜取試験のいずれにおいても、指定のサイクル条件で規定のサイクル数の試験を行ったとき、試験片 2 枚とも表 6.1-7 に示す判定基準に適合するときは“サイクル試験に耐える”とする。

表 6.1-3 試験塗料と試験板

試験塗料	試験板の種類
無機ジंकリッチプライマー	ブラスト処理鋼板
長ばく形エッチングプライマー	鋼板
無機ジंकリッチペイント	ブラスト処理鋼板
有機ジंकリッチペイント	同上
エポキシ樹脂塗料下塗	同上
変性エポキシ樹脂塗料下塗	同上
変性エポキシ樹脂塗料内面用	同上
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	同上
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	同上
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	同上
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	溶融亜鉛めっき鋼板

注 1) 鋼板は、JIS K 5600-1-4 :2004 (2008 確認) に規定されたもの。

注 2) ブラスト処理鋼板のブラスト条件は表 6.1-4 による。

注 3) 溶融亜鉛めっき鋼板は、JIS G 3302:2010 による。

注 4) 研磨は、JIS K 5600-1-4 : 2004 (2008 確認) の 5.1.5 に規定された方法による。

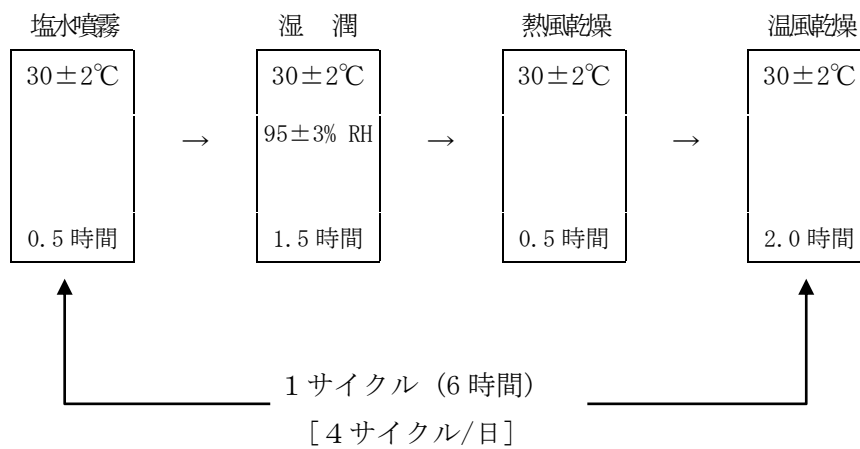
表 6.1-4 ブラスト処理鋼板のブラスト条件

除錆度	ISO 8501-1 Sa 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm Rz JIS を標準とする。

表 6.1-5 試験片の作製条件（耐複合サイクル防食性）

試験塗料 塗料名	塗装方法	塗付量又は乾燥膜厚(μm)
無機ジंकリッチプライマー	吹付	15~20 μm/回
長ばく形エッチングプライマー	はけ	0.8g/100c m ² /回
無機ジंकリッチペイント	吹付	65~85 μm/回
有機ジंकリッチペイント	吹付	65~85 μm/回
エポキシ樹脂塗料下塗	吹付	55~65 μm/回
変性エポキシ樹脂塗料下塗	吹付	55~65 μm/回
変性エポキシ樹脂塗料内面用	吹付	110~130 μm/回
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	はけ	2.0g/100c m ² /回
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	吹付	110~130 μm/回
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	はけ	5.0g/100c m ² /回
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	はけ	2.0g/100c m ² /回

表 6.1-6 耐複合サイクル試験のサイクル条件と移行時間



試験条件	移行時間
塩水噴霧から湿潤	10 分以内
湿潤から熱風乾燥(50℃)	15 分以内
熱風乾燥(50℃)から温風乾燥(30℃)	30 分以内
温風乾燥(30℃)から塩水噴霧	瞬 時

表 6.1-7 耐複合サイクル防食性試験条件と判定基準

塗料名	種類	試験片の 評価部位	試験の種類					
			品質規格試験		抜取試験		品質試験	
			サイクル 数	判定基準	サイクル 数	判定基準	サイクル 数	判定基準
無機ジンクリッチ プライマー	単膜	一般部 カット部	15日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 1.0mm 以下	7日	同左 0.5mm 以下	15日	同左 1.0mm 以下
長ばく形エッチン グプライマー	単膜	一般部	4日	塗膜に異常がないこと	2日	同左	4日	同左
無機ジンクリッチ ペイント	単膜	一般部 カット部	40日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 1.0mm 以下	10日	同左 0mm 以下	20日	同左 0.5mm 以下
有機ジンクリッチ ペイント	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 1.0mm 以下	7日	同左 0mm 以下	14日	同左 0.5mm 以下
エポキシ樹脂塗料 下塗	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 2.0mm 以下
変性エポキシ樹脂 塗料下塗	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 2.0mm 以下
変性エポキシ樹脂 塗料内面用	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 2.0mm 以下
無溶剤形変性エポ キシ樹脂塗料	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 2.0mm 以下
厚膜形エポキシ樹 脂塗料下塗	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 2.0mm 以下
超厚膜形エポキシ 樹脂塗料下塗	単膜	一般部 カット部	30日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 2.0mm 以下
亜鉛めっき面用エ ポキシ樹脂塗料	単膜	一般部 カット部	14日	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 4.0mm 以下	7日	同左 1.0mm 以下	14日	同左 1.0mm 以下

注 1) 各種試験の定義

- ・ 品質規格試験：SDK 規格を取得するための要件
- ・ 抜取試験：品質規格試験を受検した塗料と現場で使用する塗料が同等品以上であることを保障する試験
- ・ 品質試験：I R が同一と認められない場合、加えて実施する試験

(2) 暴露防錆性

本試験方法は、当社独自のもので塗料の暴露防錆性試験および判定基準について規定する。

1) 用語の定義

暴露防錆性試験は、鋼橋用塗料の実際の環境下における長期防錆性を確認するために行う試験で、試験の対象となる塗料は表 6.1-8 に示すとおりである。

2) 試験片の作製

i) 試験板

試験板は表 6.1-8 に示す鋼板 (300×150×1 mm) またはブラスト処理鋼板 (300×150×6 mm) とする。

ii) 試験片の作製

試験片は表 6.1-10 に示す塗装方法、塗付量または乾燥膜厚および塗装系で 2 枚の試験板の両面に 2 4 時間間隔で塗装した後、試験片の周辺を同じ塗料で 2 回以上塗り包

み7日間常温乾燥する。次に試験片の上面に図 6.1-2 または図 6.1-3 に示すような素地に達するカットを入れて暴露試験片とする。ただし表 6.1-10 に示すとおりショウププライマーについてはカットなしで行う。

また、図 6.1-3 は下塗りとしてジンクリッチペイントあり(試験片の下半分)およびジンクリッチペイントなし(試験片の上半分)の双方について試験する場合で、表 6.1-10 に示す重防食系下塗塗料 6 品種についてのみ実施する。この場合のカットは図 6.1-3 のとおり試験片の下半分のジンクリッチペイントありの部分についてのみ行う。

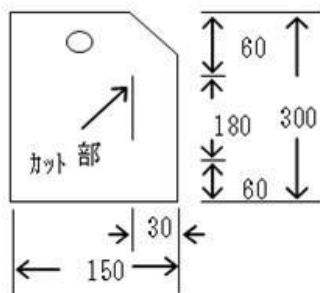


図 6.1-2 試験片(1)

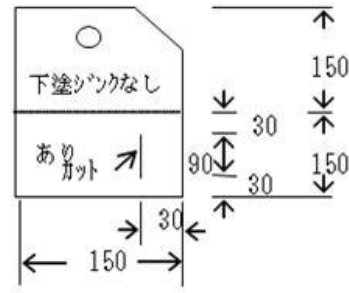


図 6.1-3 試験片(2)

単位 mm

3) 試験方法

- i) 試験片の暴露場所は公的機関の管理する試験場とする。
- ii) 試験片は水平に暴露する。
- iii) 暴露開始は原則として毎年4月又は10月とする。

4) 評価

暴露防錆性の評価は次の方法によって行う。

- i) 調査は試験片の水平上面および下面の双方についてカット部(カットの周囲30mmの範囲の部分)および一般部(カット部以外の部分)に分けて行う。ただし、試験片の周囲10mmの部分は調査対象から除外する。
- ii) 一般部または始めからカットを入れない試験片の塗膜については、さび、膨れ、割れ、はがれを「塗膜の評価基準(財団法人 日本塗料検査協会)」(以下「評価基準」という)によって評価する。ただし、さび、膨れ等はまったく生じないものを10点満点とする。
- ア) 防錆性は、「評価基準」のさび写真と比べ10点満点で評価する。
- イ) 耐膨れ性は、膨れの大きさが「評価基準」のS以下であり、VSおよびSの膨れ等級数をもって10点満点で評価する。
- ウ) 割れ、はがれについては、「評価基準」によりその種類および程度を記録する。ただし、点数評価は行わない。(長ばく形エッチングプライマーは18点以上とする。)
- エ) カット部については、カット周辺のさび、膨れ幅(カットから片側平均mm)で評価する。

表 6.1-8 試験塗料と試験片

試験塗料	試験片の種類
無機ジンクリッチプライマー	ブラスト処理鋼板
長ばく形エッチングプライマー	鋼板
無機ジンクリッチペイント	ブラスト処理鋼板
有機ジンクリッチペイント	同上
エポキシ樹脂塗料下塗	同上
変性エポキシ樹脂塗料下塗	同上
変性エポキシ樹脂塗料内面用	同上
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	同上
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	同上
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	同上
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	熔融亜鉛めっき鋼板

注1) 鋼板は、JIS K 5600-1-4:2004 (2008 確認) に規定されたもの。

注2) ブラスト処理鋼板のブラスト条件は表 6.1-9 による。

注3) 熔融亜鉛めっき鋼板は、JIS G 3302:2010 による。

注4) 研磨は、JIS K 5600-1-4:2004 (2008 確認) の 5.1.5 に規定された方法による。

表 6.1-9 ブラスト処理鋼板のブラスト条件

除錆度	ISO 8501-1 Sa 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm Rz JIS を標準とする。

表 6.1-10 試験片の作製条件（暴露防錆性）

試験塗料 塗料名	塗装 方法	塗付量又は 乾燥膜厚（ μm ）	塗装系		カットの 有無
			種別	塗装 回数	
無機ジンクリッチプライマー	吹付	15~20 μm /回	単膜	1回塗	なし
長ばく形エッチングプライマー	はけ	0.8g/100c m^2 /回	単膜	1回塗	なし
無機ジンクリッチペイント	吹付	65~85 μm /回	単膜	1回塗	あり 図 6.1-2
有機ジンクリッチペイント	吹付	65~85 μm /回	単膜	1回塗	あり 図 6.1-2
エポキシ樹脂塗料下塗	吹付	55~65 μm /回	—	2回塗	なし
			無機ジンクリッチ ペイント	ミストコート 2回塗	あり 図 6.1-3
変性エポキシ樹脂塗料下塗	吹付	55~65 μm /回	—	2回塗	なし
			有機ジンクリッチ ペイント	2回塗	あり 図 6.1-3
変性エポキシ樹脂塗料内面用	吹付	110~130 μm /回	—	2回塗	なし
			無機ジンクリッチ プライマー	2回塗	あり 図 6.1-3
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	はけ	2.0g/100c m^2 /回	—	2回塗	なし
			無機ジンクリッチ プライマー	2回塗	あり 図 6.1-3
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	吹付	110~130 μm /回	—	1回塗	なし
			無機ジンクリッチ ペイント	ミストコート 1回塗	あり 図 6.1-3
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	はけ	5.0g/100c m^2 /回	—	2回塗	なし
			有機ジンクリッチ ペイント	2回塗	あり 図 6.1-3
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	はけ	2.0g/100c m^2 /回	溶融亜鉛め っき	1回塗	あり 図 6.1-2

表 6.1-11 暴露防錆性試験条件と判定基準

塗料名	種類	試験片の 評価部位	品質規格試験	
			暴露期間	判定基準
無機ジンクリッチプライマー	単膜	一般部	6ヶ月	塗膜に異常がないこと
長ばく形エッチングプライマー	単膜	一般部	3ヶ月	18点以上
無機ジンクリッチペイント	単膜	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 1.0mm 以下
有機ジンクリッチペイント	単膜	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 1.0mm 以下
エポキシ樹脂塗料下塗	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと
	塗装系	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 2.0mm 以下
変性エポキシ樹脂塗料下塗	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと
	塗装系	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 2.0mm 以下
変性エポキシ樹脂塗料内面用	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと
	塗装系	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 2.0mm 以下
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと
	塗装系	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 2.0mm 以下
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと
	塗装系	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 2.0mm 以下
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと
	塗装系	一般部 カット部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと さび・膨れ幅 2.0mm 以下
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料	単膜	一般部	2ヶ年	塗膜に異常がないこと

(3) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルによる塗料の樹脂の同一性の判定を以下に示す。

- 1) 塗料の樹脂の赤外吸収スペクトルによる塗料の樹脂の同一性の判定は、溶剤可溶物の赤外分光分析により得られたスペクトルと品質規格試験で合格した成分既知のスペクトルとの類似性および特殊吸収の一致性によって樹脂成分の定性を行うことをいう。定性に共通な一般事項は JIS K 0117:2000(2010 確認) に示されるほか、次のとおりとする。

- a 赤外分光光度計は、JIS K 0117:2000(2010 確認) 赤外分光分析方法通則に規定するフーリエ変換形赤外分光光度計で波数域 4000~400 cm^{-1} が測定できるものを用いる。また、赤外分光光度計の管理は「塗料」JIS ハンドブックに記載の「塗料設備の管理取扱基準-2002」7-8 赤外分光光度計管理基準による。
- b 試料を採取し保管する容器は、エッチングプライマーの酸液、無機ジンクリッチプライマーおよび無機ジンクリッチペイントの液など、金属容器と化学反応を生じる恐れのある塗料は、ガラスあるいはプラスチック製の容器を用いる。
- c 試料を塗布するセルは、臭化カリウムの結晶板を用いる。
- d 操作は次のとおり行う。

- ・顔料を含まない塗料はそのまま、顔料を含んだ塗料はそれぞれの規格に定められた方法で顔料（溶剤不溶物）を分離した樹脂溶液を濃縮し、セルの上に均一に塗布する。この膜厚は、得られる赤外吸収スペクトルの最大吸収帯の透過率が 10~20%に入るように調整する。
- ・塗布した塗膜中の溶剤を除去するため、温度 105 \pm 2 $^{\circ}\text{C}$ に保った乾燥器中で 15 分間乾燥し、デシケータ中で放冷する。この時、温度 105 \pm 2 $^{\circ}\text{C}$ に加温すると変質する塗料またはこの方法で溶剤が完全に除去できない場合には、約 50 $^{\circ}\text{C}$ に保った真空恒温乾燥器中で最長 30 分間減圧乾燥し、残留溶剤の影響を確認する。
- ・赤外吸収スペクトルの測定範囲は、波数 4000~400 cm^{-1} とする。

- 2) 測定条件は、品質規格試験時に明確に記録し、抜取試験時の測定はこれと同一の条件で行う。
- 3) 赤外吸収スペクトルは、品質規格試験時のものと抜取試験時のものとを比較した場合、次に示す a または b の変化が認められる場合に不合格とする。ただし、水分などの影響があるものについては異状の判定からは除外する。また、波数 1730 cm^{-1} 付近および 750~650 cm^{-1} の波数領域には残留溶剤の影響が現れることがあるので、これが確認されたものについては、異状の判定から除外する。
- a 新たな位置（波数域）に吸収の存在が認められる場合、並びに品質規格試験時に認められた特定波数域の吸収が認められなくなった場合
- b 品質規格試験時と同一位置の吸収であっても、吸収の大きさが変化して主要吸収帯の相対比に著しい変化が認められる場合

(4) エポキシ樹脂及びNCO基の定性

本規格は、当社独自のもので塗料の溶剤可溶物の赤外吸収スペクトル測定および定性について規定する。

1) 試験方法

溶剤可溶物の赤外吸収スペクトルの測定は JIS K 5552:2010 の附属書 3 (参考) (樹脂分の赤外分光法による定性) により行い、次の方法によって樹脂の定性を行う。

2) エポキシ樹脂

試料の赤外吸収スペクトルを図 6.1-4 のエポキシ樹脂の赤外吸収スペクトルと比べ、次に表 6.1-12 のエポキシ樹脂の特性吸収を調べる。

試料の赤外吸収スペクトルパターンが図 6.1-4 のエポキシ樹脂の赤外吸収スペクトルパターンと類似し、試料のスペクトルに表 6.1-12 に示す①～⑤すべての特性吸収を認めるときは、試料中に“エポキシ樹脂を含む”とする。

3) NCO基の定性

試料の赤外吸収スペクトルに波数 $2400\text{cm}^{-1} \sim 2200\text{cm}^{-1}$ (波長 $4.17\ \mu\text{m} \sim 4.55\ \mu\text{m}$) に鋭い吸収を認めるときは“NCO基がある”とする。

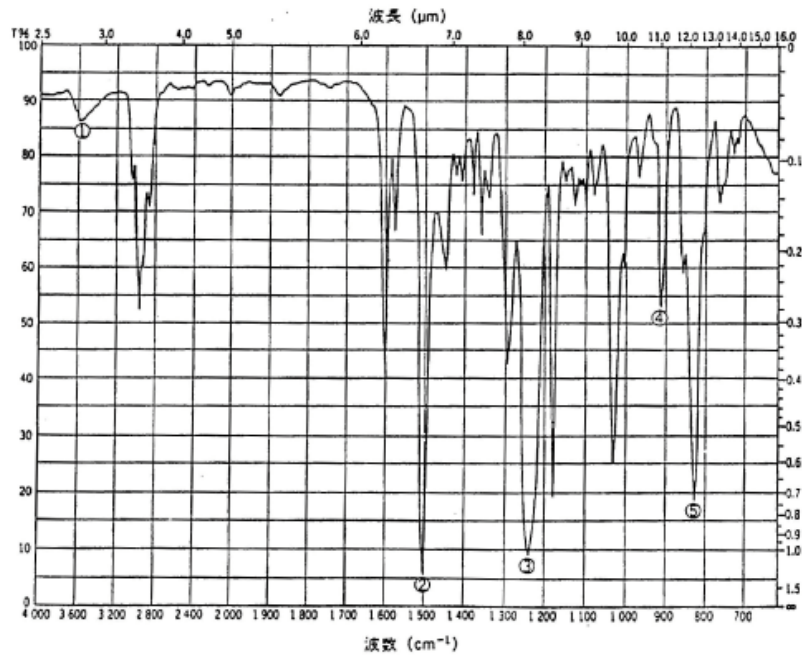


図 6.1-4 エポキシ樹脂(ビスフェノールA形)の赤外吸収スペクトルの一例

表 6.1-12 エポキシ樹脂の特性吸収

No.	波長 cm^{-1}	波長 μm	帰 属
①	3460	2.89	OH 伸縮運動
②	1510	6.62	ベンゼン核のC=C 伸縮運動
③	1250	8.00	フェニル-O 伸縮運動 (芳香族エーテル結合)
④	918	10.89	エポキシ環の対称伸縮振動
⑤	825	12.12	ベンゼン核の隣接水素2個(パラ置換)の面外変角振動

エポキシ系樹脂塗料の「エポキシ基」およびポリウレタン樹脂塗料の「NCO基」の赤外吸収スペクトルの判定基準は本項に規定した定性を優先する。ただし、本項で規定される特殊吸収帯以外の変化については、6.1-3(3)の判定基準によって評価する。

6.2 無機ジンクリッチプライマー（SDK P-401）

本品は、鋼材の素地調整を行った鋼面に直ちに塗装して一時的に防錆するためのものである。

無機ジンクリッチプライマーは、亜鉛末、アルキルシリケート、顔料及び溶剤を主な原料としたものである。本規格の内容は、JIS K 5552 : 2010 1種 無機ジンクリッチプライマーの規格を基本とし、耐塩水噴霧性を耐複合サイクル防食性に、屋外暴露耐候性を暴露防錆性に変更し、赤外吸収スペクトルを加えたものである。

1 品質

無機ジンクリッチプライマーの品質は、2の試験方法によって試験し、表 6.2-1 の規定に適合しなければならない。

表 6.2-1 品質

項目	種類	試験の種類		
	1種	品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	粉は微小で一様な粉末であるものとする。液はかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になるものとする。	○		○
塗装作業性	塗装作業に支障があってはならない。	○		○
乾燥時間 h	1 以下	○		○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする。	○		○
ポットライフ	5時間で使用できるものとする。	○		○
耐衝撃性（デュボン式）	衝撃によって割れ及びはがれが生じてはならない。	○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	15日	7日	15日
混合塗料中の加熱残分 %	70 以上	○		○
加熱残分中の金属亜鉛 %	80 以上	○		○
暴露防錆性	6ヵ月の暴露試験に耐えること。	○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2 : 2002 (2011 確認) の (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1 : 1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

1) 液と粉末の混合は、その製品に指定する方法による。

- 2) 混合した試料は、よくかき混ぜた後、目開き 600 μm の金網でろ過し、直ちに塗る。
初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 3) 試験板は、ブラスト処理した鋼板(200×100×3.2 mm)とする。ブラストの条件は表 6.2-2 による。

表 6.2-2 ブラストの条件

除錆度	I S O 8 5 0 1 - 1 S a 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	2 5 μm R z J I S を標準とする。

- 4) 混合した試料の塗り方は、吹き付け塗り（エアスプレー塗り）とし、1 回塗りで乾燥膜厚は 15～20 μm とする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 20% (質量) 以内で薄めてもよい。
- 5) 膜厚の測定は、JIS K 5600-1-7 : 1999 (2008 確認) による。
- (3) 容器の中での状態
容器の中での状態は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1 (容器の中の状態) による。ただし、粉末については目視によって観察し判定する。
- (4) 塗装作業性
塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.2.3 a) (1 回塗りの場合) による。
- (5) 乾燥時間
乾燥時間の試験は JIS K 5600-3-3 : 1999 (2008 確認) によって評価する。
- (6) 塗膜の外観
塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、流れ・むら・割れ・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である” とする。
- (7) ポットライフ
ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できるガラスもしくはポリエチレン製を用い、試験板はブラスト処理鋼板とし、塗装はエアスプレー塗りで乾燥は自然乾燥とする。

(8) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式) による。この場合 (7) に用いた試験片を更に 5 日間置いて、質量が 500±1 g のおもりを高さ 500 mm から撃ち型の上に落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返す。割れ・はがれのないときは“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(9) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は、本仕様書 6.1-3 (1) による。

(10) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は、JIS K 5601-1-2:2008 による。ただし無機ジンクリッチプライマーは溶液について測定し、粉末との混合比から混合物の加熱残分を求める。

(11) 加熱残分中の金属亜鉛

加熱残分中の金属亜鉛の定量試験は、JIS K 5552:2010 の付属書 1 (規定) (溶剤不溶物中の金属亜鉛の定量) による。ただし、1 液 1 粉末型の試料については、粉末中の金属亜鉛の量を求め、加熱残分中の金属亜鉛は、粉末の混合比と加熱残分から次の式によって算出する。

$$A = \frac{B \times C}{D}$$

ここに、A = 加熱残分中の金属亜鉛 (%)

B = 混合物中の粉末の割合 (%)

C = 粉末中の金属亜鉛 (%)

D = 混合物中の加熱残分 (%)

(12) 暴露防錆性

暴露防錆性の試験は、本仕様書 6.1-3 (2) による。

(13) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルの試験は、本仕様書 6.1-3 (3) による。

3 表示

無機ジンクリッチプライマーの容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格の名称
- (2) 種類
- (3) 正味質量及び正味容量
- (4) 製造業者名またはその略号
- (5) 製造年月又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号
- (7) 混合方法 (別紙でもよい)
- (8) シンナーの種類 (別紙でもよい)

6.3 長ばく形エッチングプライマー（SDK P-402）

本品は、鋼材の素地調整を行った鋼面に直ちに塗装して一時的に防錆するためのものである。

長ばく形エッチングプライマーは、主剤はビニルブチラール樹脂とクロム酸塩顔料を主成分とし、添加剤は下地の鋼面と反応するためのりん酸を含む2液形の塗料である。

本規格の内容は、JIS K 5633 : 2010 2種 エッチングプライマーの規格を基本とし、耐塩水性を耐複合サイクル防食性に、屋外暴露耐候性を暴露防錆性に変更し、赤外吸収スペクトルを加えたものである。

1 品質

長ばく形エッチングプライマーの品質は、2の試験方法によって試験し、表6.3-1の規定に適合しなければならない。

表 6.3-1 品質

項目	種類			試験の種類		
	2種					
	主剤	添加剤	混合物	品質規格試験	抜取試験	品質試験
密度 23℃ g/cm ³	0.88~1.20	0.80~1.00	—	○		
容器の中での状態	かき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になるものとする。	—	—	○		
ポットライフ	—	—	8時間で利用できるものとする。	○		
塗装作業性	—	—	はけ塗りで塗装作業に支障があってはならない。	○		
乾燥時間 min	—	—	30以下	○		○
塗膜の外観	—	—	塗膜の外観が正常であるものとする。	○		○
耐衝撃性 (デュボン式)	—	—	300mmの高さから落としたおもりの衝撃によって、割れ・はがれがあってはならない。	○		○
耐屈曲性 (円筒形マンドレル法)	—	—	120℃で1時間加熱した後、直径6mmの折り曲げに耐えるものとする。	○		○
耐複合サイクル防食性	—	—	規定のサイクル試験に耐えること。	4日	2日	4日
加熱残分 %	20以上	—	—	○		
溶剤不溶物 %	9以上	—	—	○		
りん酸 % (H ₃ PO ₄ として)	—	6以上	—	○		○
暴露防錆性	—	—	3か月の暴露試験に耐えること。	○		
赤外吸収スペクトル			抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6:1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1:1999 (2008 確認) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と添加剤とを質量比 80:20 で取り、よく混合する。
- 2) 混合した試料は、容器にふたをして、1 時間おく。
- 3) 混合した試料は、毎回かき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、8 時間を過ぎたものは、試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、JIS K 5600-1-4:2004 (2008 確認) の 5.1 による。ただし、特に規定する以外は鋼板(150×70×0.8 mm)を用いる。
- 5) 試料の塗り方は、はけ塗りとし、塗付量は 1 回ごとに塗る面積 100cm² 当たり 0.80 ± 0.08 g とし、いずれも試験片の長辺に平行に塗り付ける。必要に応じて、製品に規定するシンナーを用いて、10% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 密度

主剤の密度の試験は、JIS K 5600-2-4:1999 (2008 確認) (比重瓶法) による。

(4) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。

(5) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6:1999 (2008 確認) によるほか次による。主剤と添加剤とを混合し、8 時間後にかき混ぜ、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.2.3 a) (1 回塗りの場合) によって塗装作業性を調べて行う。ただし、試験板はぶりき板(500×200×0.3mm) とし、判定は、塗装作業性に支障がないとき、“8 時間使用できる” とする。

(6) 塗装作業性

塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.2.3 a) (1 回塗りの場合) による。ただし、試験板はぶりき板(500×200×0.3 mm) とし、判定は、塗装作業性に支障がないとき、“はけ塗りで塗装作業性に支障がない” とする。

(7) 乾燥時間

乾燥時間の試験は、JIS K 5600-3-2:1999 (2008 確認) による。ただし、試験板は溶剤洗浄によって調整したガラス板 (200×100×2mm) を用い、すきま 100 μm のフィルムアプリケーション塗りとし、乾燥時間は 30 分以下とする。判定は表面乾燥状態の評価による。

ガラス板は JIS R 3202:2011 のフロート板ガラス及び磨き板ガラスとする。

(8) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。この場合、塗料を塗ってから 3 時間後に調べる。このとき、流れ・しわ・膨れ・あな・白化の程度が大きくないときは、“塗膜の外観が正常である。” とする。

(9) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式) による。試験板は、JIS K 5600-1-4 : 2004 (2008 確認) により、耐水研磨紙によって調整した鋼板 (150×70×0.8mm) とする。ただし、試料を塗ってから 3 時間おいた後、300 mm の高さからおもりを落とす。判定は、試験板の衝撃的変形による塗膜の割れ・はがれを認めないとき、表 6.3-1 の耐衝撃性の欄の規定に適合するものとする。

(10) 耐屈曲性

耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1 : 1999 (2008 確認) (耐屈曲性) による。ただし、試料をぶりき板 (150×50×0.3mm) に塗り、24 時間おいた後、120±2℃ に保った恒温器の中で 1 時間加熱し、取り出してデシケータの中に 1 時間おいたものを試験片とする。また屈曲試験器の心棒の直径は 6 mm とする。

判定は、塗膜に割れ・はがれを認めないとき、“120℃ で 1 時間加熱した後、直径 6mm の折り曲げに耐える” とする。

(11) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性試験及び判定は、本仕様書 6.1-3(1) による。

(12) 加熱残分

加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2 : 2008 による。ただし、試験条件は加熱温度 105±2℃、加熱時間は 1 時間とする。

(13) 溶剤不溶物

溶剤不溶物の試験は JIS K 5633 : 2010 「エッチングプライマー (追補 1)」の附属書 1 (規定) 溶剤不溶物の定量による。ただし溶剤不溶物を分離するのに用いる混合溶剤の組成は表 6.3-2 による。

表 6.3-2 溶剤の組成

組 成	配合割合(容量比)
JIS K 8839 : 2007 (2011 確認) [2-プロパノール(イソプロピルアルコール)(試薬)]に規定する 2-プロパノール	9
JIS K 8903 : 1995 (2011 確認) [4-メチル-2-ペンタノン(メチルイソブチルケトン)(試薬)]に規定する 4-メチル-2-ペンタノン	1

(14) りん酸の定量

りん酸の定量は、JIS K 5633 : 2010 「エッチングプライマー (追補 1)」の附属書 4 (規定) (りん酸の定量) による。

(15) 暴露防錆性

暴露防錆性は、本仕様書 6.1-3(2) による。

(16) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3) による。

3 表示

長ばく型エッチングプライマーの容器には容易に消えない方法によって、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格の名称
- (2) 種類
- (3) 正味質量及び正味容量
- (4) 製造業者名又はその略号
- (5) 製造年月日又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号
- (7) 混合方法（別紙でもよい）

6.4 ジンクリッチペイント(SDK P-411, P-412)

本品は、鋼面に直接塗装して防錆するためのものである。

有機ジンクリッチペイントは、亜鉛末、エポキシ樹脂及び硬化剤、顔料及び溶剤を主な原料とした2液形または1粉末と2液からなる塗料である。

本規格の内容は、JIS K 5553:2010 1種 厚膜形無機ジンクリッチペイント、2種 厚膜形有機ジンクリッチペイントの規格を基本とし、耐塩水性を耐複合サイクル防食性に、屋外暴露耐候性を暴露防錆性に変更し、エポキシ樹脂の定性及び赤外吸収スペクトルを加えたものである。

1 品 質

ジンクリッチペイントの品質は、2の試験方法によって試験し、表6.4-1の規定に適合しなければならない。

表 6.4-1 品 質

項 目	種 類		試験の種類		
	1種 無機ジンクリッチ ペイント (SDK P-411)	2種 有機ジンクリッチ ペイント (SDK P-412)	品質規 格試験	抜 取 試 験	品 質 試 験
容 器 の 中 で の 状 態	粉は微小で一様な粉末とする。 液はかき混ぜたとき硬い塊がなくて一様になるものとする。		○		○
乾燥時間 h	5 以下	6 以下	○		○
塗 膜 の 外 観	塗膜の外観が正常であるものとする。		○		○
ポ ッ ト ラ イ フ	5時間で使用できるものとする。		○		○
耐 衝 撃 性 (デュポン式)	衝撃によって割れ及びはがれが生じてはならない。		○		○
厚 塗 り 性	厚塗り性に支障があってはならない。		○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	無 機	40日	10日	20日
		有 機	30日	7日	14日
耐 水 性	—	水に浸したとき異状がないものとする。	○		○
混合塗料中の加熱残分 %	70 以上	75 以上	○		○
加熱残分中の金属亜鉛 %	75 以上	70 以上	○		○
エポキシ樹脂の定性	—	エポキシ樹脂を含むこと	○		○
暴 露 防 錆 性	2年間の暴露試験に耐えること。		○		
赤 外 吸 収 ス ペ ク ト ル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。		○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6:1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1:1999 (2008 確認) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 液と粉末の混合は、その製品に指定された方法による。
- 2) 混合した試料は、よくかき混ぜた後、目開き 600 μm の金網でろ過し、直ちに塗る。
初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 3) 試験板はブラストで処理した鋼板(200×100×3.2 mm)とする。ブラストの条件は表 6.4-2 による。

表 6.4-2 ブラストの条件

除錆度	I S O 8 5 0 1 - 1 S a 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	2 5 μm R z J I S を標準とする。

- 4) 混合した試料の塗り方は、吹付塗り(エアスプレー塗り)とし、1回塗の乾燥膜厚は 75 \pm 10 μm とする。必要があれば製品に指定されたシンナーを用いて混合物の 10%(質量)以内で薄めてもよい。吹付条件は、製品に指定された条件による。

- 5) 膜厚の測定は、JIS K 5600-1-7:1999 (2008 確認) による。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.1 (容器の中での状態) による。ただし、粉末については目視によって観察し判定する。

(4) 乾燥時間

乾燥時間の試験は、JIS K 5600-3-3:1999 (2008 確認) によって評価する。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.4(塗膜の外観)による。ただし、判定は 試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、流れ・むら・割れ・はがれがないときは、混合物の“塗膜の外観が正常である”とする。

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6:1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できるポリエチレン製を用い、塗装はエアスプレー塗りで乾燥は自然乾燥する。

(7) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 の 6 : 1999 (2008 確認) (デュポン式)による。この場合 (6)に用いた試験片をさらに 5 日間置いて、質量が 500±1g のおもりを高さ 500 mmから打ち型の上に落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返す、割れ・はがれの無いときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(8) 厚塗り性

厚塗り性の試験は、試料を垂直に保持した試験板の片面に(2)の方法によって、乾燥膜厚が 65 μm となるように塗装する。試験片をそのまま 3 日間置いて、再び乾燥膜厚が約 65 μm となるように塗り重ね、合計膜厚が 130±10 μm になるようにする。48 時間置いて、目視によって塗膜を調べ、塗面に割れ、はがれを認めないときは“厚塗り性に支障がない”とする。ただし、このとき試験片の周辺約 20 mm以内の部分の塗膜は、評価の対象としない。

(9) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性試験及び判定は、本仕様書 6.1-3(1)による。

(10) 耐水性

耐水性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7[方法 1 (浸せき法)]による。試験板として、(2), 3)によってブラストで処理した鋼板(150×70×3.2mm)を試料 1 個につき 2 枚ずつ用意し、その両面を(2), 2) 及び 4) の方法で 1 回塗り、直ちに周辺をはけで 1 回塗り増し、7 日間置いて試験片とする。そのうちの 1 枚を評価用の塗膜見本に用いる原状試験片とし、2 枚を 23℃の脱イオン水に 240 時間浸す。試験片を液から取り出した直後と 24 時間置いた後に、目視によって観察し、試験片 2 枚の液面から幅約 10mm を含む双方の塗膜にしわ・膨れ・割れ・はがれを認めず、その上 24 時間置いた後の塗膜を原状試験片と比べて、つやの変化・くもり・変色の程度が大きくないときは“水に浸したとき異状がない”とする。

(11) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は、JIS K 5601-1-2 : 2008 による。ただし、無機ジンクリッチペイントは液について測定し、粉末との混合比から混合物の加熱残分を求める。有機ジンクリッチペイントは混合物について測定する。

(12) 加熱残分中の金属亜鉛

加熱残分中の金属亜鉛の定量試験は JIS K 5553 : 2010 「厚膜形ジンクリッチペイント (追補 1)」 附属書 2 (規定) (溶剤不溶物中の金属亜鉛の定量) による。ただし、1 液 1 粉末形及び 2 液 1 粉末形の試料については粉末中の金属亜鉛の量を求め、加熱残分中の金属亜鉛は、加熱残分と混合比から次の式によって算出する。

$$A = \frac{B \times C}{D}$$

ここに、A : 加熱残分中の金属亜鉛 (%)

B : 混合物中の粉末の割合 (%)

C : 粉末中の金属亜鉛 (%)

D : 混合物中の加熱残分 (%)

2液形の試料については、亜鉛末の入っている液から JIS K 5553 : 2010 「厚膜形ジンクリッチペイント (追補 1)」 附属書 1 (規定) (溶剤不溶物の定量) によって溶剤不溶物を取り、溶剤不溶物について金属亜鉛の量を求め、加熱残分中の金属亜鉛は溶剤不溶物と加熱残分から次の式によって算出する。なお溶剤不溶物を取るときに用いる溶剤は、4-メチル-2-ペンタノン及びアセトンを体積比 1:1 で混合したものとする。

$$A = \frac{B \times C}{D}$$

ここに、A : 加熱残分中の金属亜鉛 (%)

B : 混合物中の溶剤不溶物 (%)

C : 溶剤不溶物中の金属亜鉛 (%)

D : 混合物中の加熱残分 (%)

(13) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の試験及び判定は、本仕様書 6.1-3(4)による。

(14) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は、本仕様書 6.1-3(2)による。

(15) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3)による。

3 表示

ジンクリッチペイントの容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格の名称
- (2) 種類
- (3) 正味質量又は正味容量
- (4) 製造業者名又はその略号
- (5) 製造年月日又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号
- (7) 混合方法 (別紙でもよい。)
- (8) シンナーの種別 (別紙でもよい。)

6.5 エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-413)

本品は、下塗り塗装に使用するものである。

エポキシ樹脂塗料下塗は、エポキシ樹脂、顔料、硬化剤、溶剤を主な原料とした2液形の塗料である。

本規格の内容は、JIS K 5551:2008 B種 構造用さび止めペイントの規格を基本とし、サイクル防食性を耐複合サイクル防食性に、屋外暴露耐候性を暴露防錆性に変更し、エポキシ樹脂の定性及び赤外吸収スペクトルを加えたものである。

1 品 質

エポキシ樹脂塗料下塗の品質は、2 の試験方法によって試験し、表 6.5-1 の規定に適合しなければならない。

表 6.5-1 品 質

項 目	品 質 規 格	試験の種類			
		品質規格 試験	抜取 試験	品質 試験	
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて 一樣になること。	○		○	
混 合 性	均等に混合すること。	○		○	
乾 燥 時 間 h	16以内	○		○	
塗 装 作 業 性	塗装作業に支障がないこと。	○		○	
塗 膜 の 外 観	塗膜の外観が正常であること。	○		○	
ポットライフ h	5以上	○		○	
た る み 性	たるみがないこと。	○		○	
上 塗 り 適 合 性	上塗りに支障がないこと。	○		○	
耐 衝 撃 性	500mmの高さから落としたおもりの衝撃によって、 割れ・はがれができないこと。	○		○	
付 着 性	分類2以下	○		○	
耐 アルカリ性	アルカリに浸したとき異常がないこと。	○		○	
耐 揮 発 油 性	試験用揮発油に浸したとき異常がないこと。	○		○	
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	単膜	30日	7日	14日
混合塗料中の加熱残分 %	60以上	○		○	
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含むこと。	○		○	
暴 露 防 錆 性	2年間の暴露試験に耐えること。	○			
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結 果のそれと同一と認められること。	○	○		

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-4-3 : 1999 (2008 確認) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後直ちに塗る。初めの混合から時間を測定してポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外はブラスト処理した鋼板(200×100×3.2 mm)とする。ブラストの条件は表 6.5-2 による。

表 6.5-2 ブラストの条件

除錆度	I S O 8 5 0 1 - 1 S a 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm R z J I S を標準とする。

- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹付け塗り(エアスプレー塗り)とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、55~65 μm になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 混合性

混合の試験は、容量約 300ml、内径 70~80mm の金属性の容器に製品規格に規定された割合で全量が約 250ml になるように試料を量りとり、ガラス棒又はヘラなどでよくかき混ぜる。全体が容易に一様になるときは、“均等に混合する”とする。

(5) 乾燥時間

乾燥時間の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(6) 塗装作業性

塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.2 (塗装作業性) による。ただし試験板は鋼板(200×150×0.8 mm)とし、規定の厚さに塗った後、そのまま 10 分間置いて塗面を調べ、流れが認められないときは“塗装作業に支障がない”とする。

(7) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、平らさ・流れ・つぶ・しわ・割れ・膨れ・穴・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である”とする。

(8) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは5時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板(200×100×0.8mm)にエアスプレー塗りし、自然乾燥とする。

(9) たるみ性

たるみ性の試験は、JIS K 5551 : 2008 の附属書 2 (規定) (たるみ性) による。この場合、JIS K 5600-2-2 : 1999 (2008 確認) の 5 (ストーマー粘度計法) に規定するストーマー粘度計を用い、混合した試料の粘度 (KU値) が 85 ± 3 ($20 \pm 0.5^\circ\text{C}$ において) になるように、製品に指定するシンナーを適量加える。次に、ガラス板(200×150×5 mm)にサグテスターを用いて試料を帯状に塗り、直ちに薄膜の方を上にして垂直に保持する。8時間置いてから、目視によって観察し、すきまが $200 \mu\text{m}$ のところの塗膜に流れが認められないときは“たるみがない”とする。

(10) 上塗り適合性

上塗り適合性の試験は、JIS K 5600-3-4 : 1999 (2008 確認) による。この場合、下塗塗料を 1 回塗りし、48 時間置いたものを試験片とする。上塗りに用いる塗料は、SDK P-422 に規定するポリウレタン樹脂塗料中塗とし、乾燥膜厚が $30 \sim 35 \mu\text{m}$ になるように吹付塗りする。同時に、別の試験板 1 枚の片面に同じ上塗塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験片とする。

判定は、塗り作業に支障がなく、48 時間置いて、目視によって観察して、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めないで、原状試験片に比べて粘着・しわの程度が大きくないときは“上塗りに支障がない”とする。

(11) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式) による。ただし、試料を試験板の鋼板(200×100×4 mm)の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、500 mmの高さから $300 \pm 1\text{g}$ のおもりを落とす。塗面の位置を変えてこの操作を 2 回繰り返し、割れ・はがれがないときは“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(12) 付着性

付着性の試験は、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、碁盤目のすきま 2 mm、ます目の数は 25 とする。

(13) 耐アルカリ性

耐アルカリ性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7[方法 1 (浸せき法)]による。ただし、試験片の枚数は 3 枚とし、試験板の両面に試料を(2)の方法で 1 回塗り、24 時間置いた後、同じ塗料で板の周辺を試験に悪影響がないように塗り包み、6日間置いて試験片とする。1枚は原状試験片とする。 23°C の水酸化ナトリウム溶液(5w/v%)に168時間浸す。試験片を取り出した直後の1回目及び2時間置いた後の2回目の目視による観察において、2枚の試験片の双方について液面から幅約 10 mmを含む塗膜に、膨れ・割れ・はがれ・穴・軟化を認めないときは、“アルカリに浸したとき異常がない”とする。

(14) 耐揮発油性

耐揮発油性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7.4 (手順) による。この場合、試験片は (13) と同様にして 3 枚作り、23℃の試験用揮発油 3 号に 48 時間浸す。試験片を取り出して室内に立てかけ、2 時間置いて、目視によって観察し、2 枚の試験片の双方について液面から幅約 10 mm を含む塗膜にしわ・膨れ・割れ・はがれを認めず、更に液の着色及び濁りの程度が大きくないときは“試験用揮発油に浸したとき異常がない”とする。

(15) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は、本仕様書 6.1-3(1)による。

(16) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2 : 2008 による。

(17) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は、本仕様書 6.1-3(4)による。

(18) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は、本仕様書 6.1-3(2)による。

(19) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3)による。

3 表示

エポキシ樹脂塗料下塗の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) この規格の番号及び規格の名称
- (2) 種類 (例 : A 種, 2 液形)
- (3) 正味質量又は正味容量
- (4) 製造業者名又はその略号
- (5) 製造年月又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号
- (7) 多液形の場合には、主剤及び硬化剤などの混合比 (送り状などの別紙でもよい。)

6.6 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-414)

本品は、下塗り塗装に用いるものである。

変性エポキシ樹脂塗料下塗は、エポキシ樹脂、変性樹脂、顔料、硬化剤及び溶剤を主な原料とした2液形の塗料である。

1 種類

変性エポキシ樹脂塗料下塗の種類は、次の2種類に分ける。

A : 常温で使用するもの (10℃以上)

B : 低温時に使用するもの (5~20℃程度)

2 品質

変性エポキシ樹脂塗料下塗の品質は、3の試験方法によって試験し、表6.6-1の規定に適合しなければならない。

表6.6-1 品質

項目	品質規格		試験の種類		
	A	B	品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること。		○		○
乾燥時間	16以下 (23℃)	24以下 (5℃)	○		○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であること。		○		○
ポットライフ	5時間で使えるものとする。(23℃)	5時間で使えるものとする。(5℃)	○		○
たるみ性	たるみがないこと。		○		○
上塗り適合性	上塗りに支障がないこと。		○		○
耐衝撃性 (デュポン式)	割れ及びはがれがない。		○		○
付着性	分類2以下		○		○
耐熱性	160℃で30分加熱しても、塗膜に異常がなく、付着性が分類2以下のこと。		○		○
耐湿性	120時間の試験に耐えること。		○		○
層間付着性	異状がないこと。		○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	単膜	30日	7日	14日
混合塗料中の加熱残分%	60以上		○		○
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含むこと。		○		○
暴露防錆性	2年間の暴露試験に耐えること。		○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。		○	○	

3 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2: 2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1: 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6: 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1: 1999 (2008 確認) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後直ちに塗る。初めの混合から時間を測定してポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外はブラスト処理した鋼板(200×100×3.2 mm)とする。ブラストの条件は表 6.6-2 による。

表 6.6-2 ブラストの条件

除錆度	ISO 8501-1 Sa 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm Rz JIS を標準とする。

- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹付け塗り(エアスプレー塗り)とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、55~65 μm になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態の試験は、JIS K 5600-1-1: 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 乾燥時間

乾燥時間の試験は、JIS K 5600-1-1: 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1: 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、平らさ・流れ・つぶ・しわ・割れ・膨れ・穴・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である” とする。

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6: 1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、A については温度 23°C においてポットライフは 5 時間とし、B については、温度 5°C においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板 (200×100×0.8mm) にはけ塗りし、自然乾燥とする。

(7) たるみ性

たるみ性の試験は、JIS K 5551:2008 の 7.9 (たるみ性) による。この場合、JIS K 5600-2-2:1999 (2008 確認) の 5 (ストーマー粘度計法) に規定するストーマー粘度計を用い、混合した試料の粘度 (KU 値) が 85 ± 3 ($23 \pm 0.5^\circ\text{C}$ において) になるように、製品に指定するシンナーを適量加える。次に、ガラス板(200×150×5 mm)にサグテスタを用いて試料を帯状に塗り、直ちに薄膜の方を上にして垂直に保持する。8 時間置いてから、目視によって観察し、すきまが $200 \mu\text{m}$ のところの塗膜に流れが認められないときは“たるみがない”とする。

(8) 上塗り適合性

上塗り適合性の試験は、JIS K 5600-3-4:1999 (2008 確認) による。この場合、下塗塗料を 1 回塗りし、48 時間置いたものを試験片とする。上塗りに用いる塗料は SDK P-422 に規定するポリウレタン樹脂塗料中塗とし、乾燥膜厚が $30 \sim 35 \mu\text{m}$ になるように吹付塗りする。同時に、別の試験板 1 枚の片面に同じ上塗塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験片とする。

判定は、塗り作業に支障がなく、48 時間置いて、目視によって観察して、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めないで、原状試験片に比べて粘着・しわの程度が大きくないときは“上塗りに支障がない”とする。

(9) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 の 6:1999 (2008 確認) (デュポン式) による。ただし、試料を試験板の鋼板 (200×100×4 mm) の片面に (2) の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、500 mm の高さから $300 \pm 1\text{g}$ のおもりを落とす。塗面の位置を変えてこの操作を 2 回繰り返す、割れ・はがれがないときは“衝撃によって割れ、はがれができない”とする。

(10) 付着性

付着性の試験は、JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) による。ただし、試料を試験板の片面に (2) の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、碁盤目のすきま 2 mm、ます目の数は 25 とする。

(11) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3:1999 (2010 確認) (耐加熱性) による。ただし、試料を試験板に (2) の方法で塗り、7 日間置いて試験片とする。次いで $160 \pm 5^\circ\text{C}$ に保った乾燥器に入れ、30 分間加熱した後、取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、膨れ・割れ・はがれ・あわが認められないとき、“塗膜に異常がない”とする。次いで 1 時間置いた後、JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) により付着性試験を行う。この場合碁盤目のすきま 5mm、ます目の数は 9 とする。塗膜に膨れ・割れ・あわが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“ 160°C で 30 分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下である”とする。

(12) 耐湿性

耐湿性の試験は、JIS K 5600-7-2:1999 (2008 確認) の 5 (回転式) による。ただし、試料を試験板の両面に (2) の方法で塗り、7 日間置いた後、カッターナイフの刃先で試験板の

素地に達するように交差する2本の対角線の切り傷を付けて試験片とする。次いで、温度 $50\pm 1^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度95%以上に保った耐湿試験機の試料架台に取付け、120時間試験した後、試験片を取り出して直ちに塗膜を調べる。試験片2枚以上について塗膜に付けた傷の両側3mm以外に膨れ、割れ、はがれ、さびを認めないときは、“耐湿試験に耐える”とする。

(13) 層間付着性

層間付着性の試験は、次のとおり行う。

1) 試験片の作製

試験片を2枚ずつ用意し、それぞれの両面に SDK P-414 に規定する変性エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が $50\sim 70\mu\text{m}$ になるように吹付け塗りで1回塗装し、室内に1日放置する。その後、JIS K 5600-7-7:2008 (キセノンランプ法) に規定するキセノンランプ式耐候性試験機によって20時間照射した後、取り出して24時間放置する。次にポリウレタン樹脂塗料中塗を試験片の片面(キセノンランプが照射された面)に1回塗り、塗面を上向き、水平に7日間置いたものを試験片とする。

2) 操作

- i) 試験片を JIS K 5600-7-2:1999 (2008 確認) (耐湿性) の(5) (回転式) に規定する $50\pm 1^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度95%以上に保った耐湿試験機につり具を用いて吊り下げる。
- ii) 24時間後に取り出して、直ちに JIS P 3801:1995 (2010 確認) に規定するろ紙を軽く当てて塗面の水分を取り除き、24時間おく。
- iii) JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) の4.1に規定するカッターナイフの刃先で、図6.6-1のとおり、試験片の中央部に試験片の短辺と平行に、15mmの間隔で長さ40mmの切り傷2本を、試験片の生地には達するようにつける。
- iv) 切り傷のほぼ中央に、2本の切きずを横切って直角に JIS Z 1522:2009 に規定するセロハン粘着テープをはり付ける。(図6.6-1)
- v) セロハン粘着テープは、全長75mmで幅24mmのものを用い、2本の切り傷の外側に約10mmはみだしてはり付け、一方の端20mmを折り返しておく。セロハン粘着テープの表面を JIS S 6050:2002 (2007 確認) に規定するプラスチック字消しで強くこすり付け、塗面にテープを完全に付着させる。
- vi) 1~2分後に、テープの折り返し部を塗面に直角に、素早く引きはがした後、塗面を調べる。

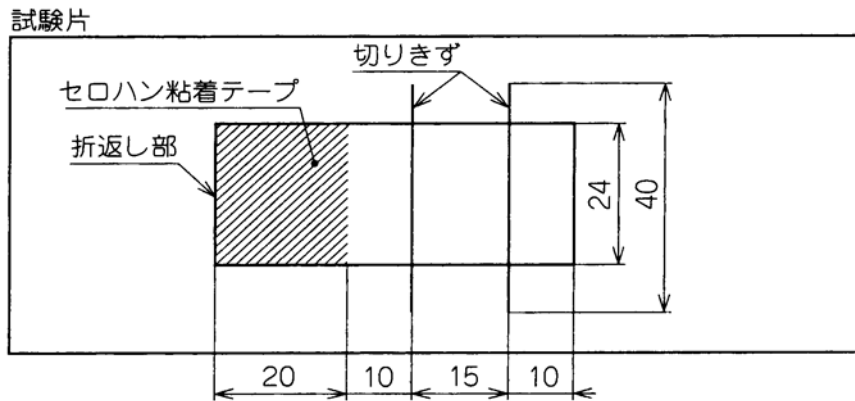


図 6.6-1 切り傷の入れ方及びセロハン粘着テープのはり方

3) 判定

変性エポキシ樹脂塗料下塗に塗装した試験片それぞれ 2 枚について、目視によって観察して、下塗り塗膜と中塗り塗膜の層間にはがれがないか、あっても切り傷から直角の方向に長さ約 2mm 以下のときは“異常がない”とする。

(14) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は、本仕様書 6.1-3(1)による。

(15) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2: 2008 による。

(16) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は、本仕様書 6.1-3(4)による。

(17) 暴露防錆性

暴露防錆性及び判定は、本仕様書 6.1-3(2)による。

(18) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3)による。

4 表示

変性エポキシ樹脂塗料下塗の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格名称
- (2) 正味質量及び正味容量
- (3) 製造業者名または公知の略号
- (4) 製造年月またはその略号
- (5) バッチの番号
- (6) 混合比率及び混合方法
- (7) 有効期限

6.7 変性エポキシ樹脂塗料内面用（SDK P-415）

本品は、箱桁の内面等に用いるものである。

変性エポキシ樹脂塗料内面用は、エポキシ樹脂、変性樹脂、顔料、硬化剤及び溶剤を主としたもので耐熱性を持ち、淡色の仕上げが可能なものである。

1 種類

変性エポキシ樹脂塗料内面用の種類は、次の2種類に分ける。

A : 常温で使用するもの（10℃以上）

B : 低温時に使用するもの（5～20℃程度）

2 品質

変性エポキシ樹脂塗料内面用の品質は、3の試験方法によって試験し、表6.7-1の規定に適合しなければならない。

表 6.7-1 品質

項目	品質規格		試験の種類		
	A	B	品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること。		○		○
乾燥時間	24以内（23℃）	24以内（5℃）	○		○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であること。		○		○
ポットライフ	5時間で使用するものとする。 （23℃）	5時間で使用するものとする。 （5℃）	○		○
たるみ性	たるみがないこと。		○		○
付着性	分類2以下		○		○
耐屈曲性	直径10mmの折り曲げに耐えること。		○		○
耐衝撃性 （デュボン式）	塗膜に割れ及びはがれが生じない。		○		○
耐熱性	160℃で30分加熱しても、塗膜に異常がなく、付着性が分類2以下のこと。		○		○
耐湿性	120時間の試験に耐えること。		○		○
耐湿潤冷熱繰り返し性	耐湿潤冷熱繰り返しに耐えること。		○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	単膜	30日	7日	14日
混合塗料中の加熱残分%	60以上		○		○
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含むこと。	主剤にエポキシ樹脂又は硬化剤にNCO基を含むこと。	○		○
暴露防錆性	2年間の暴露試験に耐えること。		○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。		○	○	

3 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2 : 2002 (2011 確認) の (試料採取方法) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1 : 1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外はブラスト処理した鋼板 (200×100×3.2mm) とする。ブラストの条件は表 6.7-2 による。

表 6.7-2 ブラストの条件

除錆度	ISO 8501-1 Sa 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm Rz JIS を標準とする。

- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹き付け塗り (エアスプレー塗り) とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、110~130 μm になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 乾燥時間

A についての乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。

B についての乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 b) (低温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、平らさ・流れ・つぶ・しわ・割れ・膨れ・穴・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である” とする。

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ)による。ただし、Aについては温度 23℃においてポットライフは 5 時間とし、Bについては温度 5℃においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板 (200×100×0.8mm) にエアスプレー塗りし、塗装作業性に支障がなく、塗膜の外観に異常がないとき“使用できる”とする。

(7) たるみ性

たるみ性の試験は、JIS K 5551 : 2008 の 7.9(たるみ性)による。この場合(2)で混合した試料をガラス板 (200×150×5mm) にサグテスタを用いて試料を帯状に塗り、直ちに薄膜の方を上にして垂直に保持する。8 時間置いてから、目視によって観察し、すきまが 250 μm のところの塗膜に流れが認められないときは“たるみがない”とする。

(8) 付着性

付着性の試験は、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) (クロスカット法)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、碁盤目のすきま 2 mm、ます目の数は 25 とする。

(9) 耐屈曲性

耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1 : 1999 (2008 確認) (耐屈曲性)による。ただし、試験板は鋼板 (150×50×0.3mm) とし、試料をその片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とする。心棒の直径は 10 mm とする。

(10) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュボン式)による。ただし、試料を試験板の鋼板 (200×100×4mm) の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、300 mm の高さから 500±1 g のおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返し、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(11) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3 : 2006 (2010 確認) (耐加熱性)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、160±5℃に保った乾燥器に入れ、30 分間加熱して取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、1 時間置いた後、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) により付着性試験を行う。この場合碁盤目のすきま 5 mm、ます目の数は 9 とする。塗膜に膨れ・割れ・あわが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“160℃で 30 分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下である”とする。

(12) 耐湿性

耐湿性の試験は、JIS K 5600-7-2 : 1999 (2008 確認) の 5 (回転式)による。ただし、試料を試験板の両面に(2)の方法で塗り、7 日間置いた後、カッターナイフの刃先で試験板の素地に達するように交差する 2 本の対角線を引いて試験片とし、温度 50±1℃、相対湿度 95% 以上に保った耐湿試験機の試料架台に取り付け、120 時間試験した後、試験片を取り出して直ちに塗膜を調べる。試験片 2 枚以上について塗膜に付けた傷の両側 3 mm 以外に膨れ・はがれ・さびを認めないときは、“120 時間の試験に耐える”とする。

(13) 耐湿潤冷熱繰返し性

耐湿潤冷熱繰返し性試験は、JIS K 5600-7-4 : 1999 (2008 確認) (耐湿潤冷熱繰返し性)による。ただし、試験板 2 枚の両面に(2)の方法で 24 時間間隔、2 回塗りし、7 日間置いた後、 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ の水中に 18 時間浸した後、直ちに $-20 \pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った恒温槽で 3 時間冷却し、次いで $50 \pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った別の恒温槽で 3 時間加熱する。この操作を 10 回繰返した後、約 1 時間置いて塗膜の外観を調べ、次いで JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) により付着性を試験する。この場合、基盤目のすきまは 2 mm、ます目の数は 25 とする。

塗膜に膨れ・割れ・はがれが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“塗膜に異常がない”とする。

(14) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は本仕様書 6.1-3(1)による。

(15) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2 : 2008 による。

(16) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は本仕様書 6.1-3(4)による。

(17) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は本仕様書 6.1-3(2)による。

(18) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3)による。

4 表示

変性エポキシ樹脂塗料内面用の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格名称
- (2) 正味質量及び正味容量
- (3) 製造業者名または公知の略号
- (4) 製造年月またはその略号
- (5) バッチの番号
- (6) 混合比率及び混合方法
- (7) 有効期限

6.8 無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（SDK P-416）

本品は、箱桁の内面等の塗替え塗料に用いるものである。

無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料は、エポキシ樹脂、変性樹脂、顔料及び硬化剤を主な原料とし、溶剤を含まない2液形のもので、耐熱性を持ち、淡色の仕上げが可能なものである。

1 品 質

無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料の品質は、2の試験方法によって試験し、表6.8-1の規定に適合しなければならない。

表 6.8-1 品 質

項 目	品 質 規 格		試験の種類		
	A	B	品質規格 試験	抜 取 試 験	品 質 試 験
容 器 の 中 で の 状 態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること。		○		○
乾 燥 時 間 h	24 以内	24 以内	○		○
塗 膜 の 外 観	塗膜の外観が正常であること。		○		○
ポ ッ ト ラ イ フ	A (23℃)	B (5℃)	○		○
	1 時間で使用できるものとする。	1 時間で使用できるものとする。			
た る み 性	たるみがないこと。		○		○
付 着 性	分類 2 以下		○		○
ブ リ ー ジ ン グ 試 験	大きなじみを認めないこと。		○		○
耐 衝 撃 性 (デュボン式)	塗膜に割れ及びはがれが生じない。		○		○
耐 熱 性	160℃で30分加熱しても、塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下のこと。		○		○
耐 湿 性	120 時間の試験に耐えること。		○		○
耐 湿 潤 冷 熱 繰 り 返 し 性	耐湿潤冷熱繰り返しに耐えること		○		○
耐 複 合 サ イ ク ル 防 食 性	規定のサイクル試験に耐えること。		30 日	7 日	14 日
溶 剤 の 検 出	溶剤の検出を認めないこと。		○		○
エ ポ キ シ 樹 脂 の 定 性	エポキシ樹脂を含むこと。		○		○
暴 露 防 錆 性	2 年間の暴露試験に耐えること。		○		
赤 外 吸 収 ス ペ ク ト ル	採取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。		○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2 の : 2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1 : 1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 1 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外はブラスト処理した鋼板 (200×100×3.2mm) とする。ブラストの条件は表 6.8-2 による。

表 6.8-2 ブラストの条件

除錆度	ISO 8501-1 Sa 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm Rz JIS を標準とする。

- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外のはけ塗りとし、1 回ごとの塗布量は、塗る面積 100cm² について 2.0 g とする。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 乾燥時間

A についての乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。

B についての乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 b) (低温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、平らさ・流れ・つぶ・しわ・割れ・膨れ・穴・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である” とする

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、A については温度 23℃ においてポットライフは 1 時間とし、B については、温度 5℃ においてポットライフは 1 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板 (200×100×0.8mm) にはけ塗りし、塗装作業性に支障がなく、塗膜の外観に異常がないとき“使用できる” とする。

(7) たるみ性

たるみ性の試験は、JIS K 5551 : 2008 の 7.9(たるみ性)による。この場合(2)で混合した試料をガラス板 (200×150×5mm) にサグテスタを用いて試料を帯状に塗り、直ちに薄膜の方を上にして垂直に保持する。8時間置いてから、目視によって観察し、すきまが 250 μm のところの塗膜に流れが認められないときは“たるみがない”とする。

(8) 付着性

付着性の試験は、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) (クロスカット法)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、碁盤目のすきま 2 mm、ます目の数は 25 とする。

(9) ブリージング試験

試験板を試料 1 個について 4 枚ずつ用意し、その片面に低溶剤形変性エポキシ樹脂塗料を塗り面積 100 cm^2 について 2.2 g を塗り付け、24 時間乾燥させる。その後、 $50 \pm 2^\circ\text{C}$ に保った恒温器で 144 時間乾燥し、約 23°C の室内に 1 時間置いた後、試料を(2)の方法で塗り面積 100 cm^2 について 2.5 g を塗り付け、168 時間置いたものを試験片とする。そのうちの 1 枚は原状試験片とする。試験は、 $50 \pm 2^\circ\text{C}$ に保った恒温槽に 24 時間置いた後、取り出して約 23°C の室内に 1 時間置いた後、塗膜の色差 (ΔE^*_{ab}) を JIS K 5600-4-5 : 1999 (2008 確認) により測定し、色差 (ΔE^*_{ab}) が 5.0 以内のときは“大きなにじみを認めない”とする。

(10) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式)による。ただし、試料を試験板の鋼板 (200×100×4mm) の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、300 mm の高さから $500 \pm 1\text{g}$ のおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返す。割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(11) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3 : 2006 (2010 確認) (耐加熱性)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、 $160 \pm 5^\circ\text{C}$ に保った乾燥器に入れ、30 分間加熱して取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、1時間置いた後、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) により付着性試験を行う。この場合碁盤目のすきま 5 mm、ます目の数は 9 とする。塗膜に膨れ・割れ・あわが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“ 160°C で 30 分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下である”とする。

(12) 耐湿性

耐湿性の試験は、JIS K 5600-7-2 : 1999 (2008 確認) の 5 (回転式)による。ただし、試料を試験板の両面に(2)の方法で塗り、7日間置いた後、カッターナイフの刃先で試験板の素地に達するように交差する 2 本の対角線を引いて試験片とし、温度 $50 \pm 1^\circ\text{C}$ 、相対湿度 95% 以上に保った耐湿試験機の試料架台に取り付け、120 時間試験した後、試験片を取り出して直ちに塗膜を調べる。

試験片 2 枚以上について塗膜に付けた傷の両側 3 mm 以外に膨れ・はがれ・さびを認めないとき、“120 時間の試験に耐える”とする。

(13) 耐湿潤冷熱繰返し性

耐湿潤冷熱繰返し性試験は、JIS K 5600-7-4:1999 (2008 確認) の 5 (耐湿潤冷熱繰返し性) による。ただし、試験板 2 枚の片面に (2) の方法で 24 時間間隔、2 回塗りし、7 日間置いた後、 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ の水中に 18 時間浸した後、直ちに $-20\pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った恒温槽で 3 時間冷却し、次いで $50\pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った別の恒温槽で 3 時間加熱する。この操作を 10 回繰り返した後、約 1 時間置いて塗膜の外観を調べ、次に付着性を試験する。この場合、碁盤目のすきまは 2 mm、ます目の数は 25 とする。

塗膜に膨れ・割れ・はがれが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“塗膜に異常がない”とする。

(14) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は本仕様書 6.1-3(1)による。

(15) 溶剤の検出

主剤及び硬化剤を別々に 50 g サンプルングし、図 6.8-1 に示す容器に入れ、コック A を開いた状態で $70\pm 1^{\circ}\text{C}$ に 1 時間保持した後、容器をゆっくり振とうし容器内のガス濃度を均一にしてからコック A を閉じる。B からガスサンプラーを用いてガス 1ml を採取し、ガスクロマトグラフ装置に圧入してクロマトグラムを求める。

主剤及び硬化剤について高さ 10mm 以上のシャープなピーク (空気のピークは除く) が
ない場合“溶剤が含まれていない”とする。

ガスクロマトグラフについての分析の共通的な一般事項は JIS K 0114:2000 (2010 確認)
(ガスクロマトグラフ分析方法通則) による。なお、ガスクロマトグラフ装置は、

カラム及び注入口温度 150°C

検出器温度 100°C

キャリアーガス及び流速ヘリウム
 $25\sim 30\text{ml}/\text{min}$

検出器熱伝導型 (100 から 120mA)

記録計感度 8mV

の操作条件で行うものとし、カラムの長さ及び
充填材の種類は、溶剤の種類に応じて検出できる
ように適当に選択するものとする。また、ガスク
ロマトグラフによる測定時間は、試料注入後、10
分間チャート紙に記録させる。

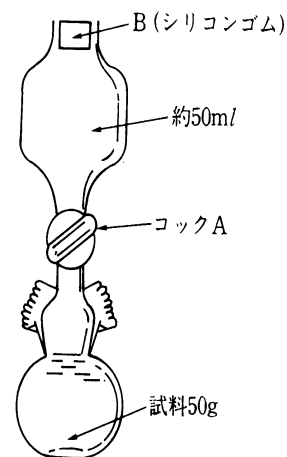


図 6.8-1 塗料中の溶剤を揮発させる容器

(16) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は本仕様書 6.1-3(4)による。

(17) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は本仕様書 6.1-3(2)による。

(18) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3)による。

3 表示

無溶剤変性エポキシ樹脂塗料の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格名称
- (2) 正味質量及び正味容量
- (3) 製造業者名または公知の略号
- (4) 製造年月またはその略号
- (5) バッチの番号
- (6) 混合比率及び混合方法
- (7) 有効期限

6.9 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗（SDK P-417）

本品は、下塗り塗装に用いるものである。

厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗は、エポキシ樹脂、変性樹脂、顔料、硬化剤及び溶剤を主な原料とした厚膜塗装が可能な2液形の塗料である。

1 品 質

厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗の品質は、2の試験方法によって試験し、表6.9-1の規定に適合しなければならない。

表6.9-1 品 質

項 目	品 質 規 格	試験の種類		
		品質規格 試験	抜 取 試 験	品質 試験
容 器 の 中 で の 状 態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなく一様になること。	○		○
混 合 性	均等に混合すること。	○		○
乾 燥 時 間 h	16以内	○		○
塗 装 作 業 性	塗装作業に支障がないこと。	○		○
塗 膜 の 外 観	塗膜の外観が正常であること。	○		○
ポットライフ h	5時間で使用できるものとする。	○		○
た る み 性	たるみがないこと。	○		○
上 塗 り 適 合 性	上塗りに支障がないこと。	○		○
耐 衝 撃 性	塗膜に割れ及びはがれが生じない。	○		○
付 着 性	分類2以下	○		○
耐 ア ル カ リ 性	アルカリに浸したとき異常がないこと。	○		○
耐 揮 発 油 性	試験用揮発油に浸したとき異常がないこと。	○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	単膜	30日	7日 14日
混合塗料中の加熱残分 %	60以上	○		○
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含むこと。	○		○
暴 露 防 錆 性	2年間の暴露試験に耐えること。	○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6:1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1:1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。

- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外はブラスト処理した鋼板 (200×100×3.2mm) とする。ブラストの条件は表 6.9-2 による。

表 6.9-2 ブラストの条件

除錆度	ISO 8501-1 Sa 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm Rz JIS を標準とする。

- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹き付け塗り (エアスプレー塗り) とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、110~130 μm になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 混合性

混合の試験は、容量約 300ml、内径 70~80mm の金属性の容器に製品規格に規定された割合で全量が約 250ml になるように試料を量りとり、ガラス棒又はヘラなどでよくかき混ぜる。全体が容易に一樣になるときは、“均等に混合する”とする。

(5) 乾燥時間

乾燥時間の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(6) 塗装作業性

塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.2 (塗装作業性) による。ただし、試験板は鋼板 (200×150×0.8mm) とし、規定の塗付量に塗った後、そのまま 10 分間置いて塗面を調べ、流れが認められないときは“塗装作業性に支障がない”とする。

(7) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、つぶ、しわ、むら、割れ・膨れ・穴及びはがれがないときは、“塗膜の外観が正常である”とする。

(8) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6:1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板 (200×100×0.8mm) にエアスプレー塗りし、塗装作業性に支障がなく、塗膜の外観に異常がないとき“使用できる”とする。

(9) たるみ性

たるみ性の試験は、JIS K 5551 : 2008 の 7.9(たるみ性)による。この場合(2)で混合した試料をガラス板 (200×150×5mm) にサグテスタを用いて試料を帯状に塗り、直ちに薄膜の方を上にして垂直に保持する。8時間置いてから、目視によって観察し、すきまが 400 μm のところの塗膜に流れが認められないときは“たるみがない”とする。

(10) 上塗り適合性

上塗り適合性の試験は、JIS K 5600-3-4 : 1999 (2008 確認) (製品と被塗装面との適合性)による。この場合、下塗塗料を1回塗りし、48時間置いたものを試験片とする。上塗り用いる塗料は、SDK P-422 ポリウレタン樹脂塗料中塗とし、乾燥膜厚が 30~35 μm になるように吹き付け塗装する。同時に別の試験板1枚の片面に同じ上塗塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験片とする。

判定は、塗装作業に支障がなく、48時間置いて目視によって観察して、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めないで、原状試験片に比べて粘着、しわの程度がおおきくないときは“上塗りに支障がない”とする。

(11) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式)による。ただし、試料を試験板の鋼板 (200×100×4mm) の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、500 mmの高さから 300±1 gのおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を2回繰り返し、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(12) 付着性

付着性の試験は、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) (クロスカット法)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、基盤目のすきま 2 mm、ます目の数は 25 とする。

(13) 耐アルカリ性

耐アルカリ性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7.4[手順A (単一の液相を使用)]による。ただし、試験片の枚数は3枚とし、試験板の両面に試料を(2)の方法で1回塗り、24時間置いた後、同じ塗料でいたの周囲を試験に悪影響がないように塗り包み、6日間置いて試験片とする。23℃の水酸化ナトリウム溶液 (5w/v%) に168時間浸す。試験片を取り出した直後の1回目及び2時間置いた後の2回目の目視による観察において、2枚の試験片の双方について液面から幅約 10mm を含む塗膜に、膨れ・割れ・はがれ・穴・軟化を認めないときは“アルカリに浸したとき異常がない”とする。

(14) 耐揮発油性

耐揮発油性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7.4 (手順A)による。この場合、試験片は(13)と同様にして3枚作り、23℃の試験用揮発油3号に48時間浸す。試験片を取り出して室内に立てかけ、2時間置いて、目視によって観察し、2枚の試験片の双方について液面から幅約 10mm を含む塗膜にしわ・膨れ・割れ・はがれを認めず、更に液の着色及び濁りの程度が大きくないときは“試験用揮発油に浸したとき異常がない”とする。

(15) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は本仕様書 6.1-3(1)による。

(16) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2:2008 による。

(17) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は本仕様書 6.1-3(4)による。

(18) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は本仕様書 6.1-3(2)による。

(19) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3 (3) による。

3 表示

厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格名称
- (2) 正味質量及び正味容量
- (3) 製造業者名または公知の略号
- (4) 製造年月またはその略号
- (5) バッチの番号
- (6) 混合比率及び混合方法
- (7) 有効期限

6.10 超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗（SDK P-418）

本品は、漏水などによる腐食が著しく認められる（予想される）桁端部などに用いるものである。

超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗は、エポキシ樹脂、顔料、硬化剤及び溶剤を主とした2液形のもので耐熱性を持ち、厚膜塗装が可能なものである。

1 品質

超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗の品質は、2の試験方法によって試験し、表6.10-1の規定に適合しなければならない。

表 6.10-1 品質

項目	品質規格	試験の種類		
		品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること。	○		○
混合性	均等に混合すること。	○		○
ポットライフ h	2時間で使用できるものとする。	○		○
塗装作業性	塗装作業に支障がないこと。	○		○
たるみ性	すきま幅 600 μm でたるみがないこと。	○		○
乾燥時間 h	24 以内	○		○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であること。	○		○
上塗り適合性	上塗りに支障がないこと。	○		○
耐衝撃性（デュポン式）	塗膜に割れ及びはがれが生じない。	○		○
耐熱性	160℃で 30 分加熱しても、塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下のこと。	○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	単膜	30 日	7 日 14 日
混合塗料中の加熱残分 %	70 以上	○		○
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含むこと。	○		○
暴露防錆性	2年間の暴露試験に耐えること。	○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2 : 2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1 : 1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。

- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの5時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外はブラスト処理した鋼板（200×100×3.2mm）とする。ブラストの条件は表 6.10-2 による。

表 6.10-2 ブラストの条件

除錆度	I S O 8 5 0 1 - 1 S a 2 ¹ / ₂ 以上
研掃材	グリット
表面粗さ	25 μm R z J I S を標準とする。

- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外のはけ塗りとし、1 回ごとの塗付量は塗る面積 100 cm² について 5.0 g とし、24 時間間隔で 2 回塗りする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 5%（質量）以内で薄めてもよい。
- (3) 容器の中での状態
 容器の中での状態は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。
- (4) 混合性
 混合の試験は、容量約 300ml、内径 70~80mm の金属性の容器に製品規格に規定された割合で全量が約 250ml になるように試料を量りとり、ガラス棒又はヘラなどでよくかき混ぜる。全体が容易に一様になるときは、“均等に混合する”とする。
- (5) ポットライフ
 ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 2 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板（200×100×0.8mm）にはけ塗りし、塗装作業性に支障がなく、塗膜の外観に異常がないとき“使用できる”とする。
- (6) 塗装作業性
 塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.2.3 a) (1 回塗りの場合) による。ただし、試験板は鋼板（200×150×0.8mm）とし、規定の塗付量に塗った後、そのまま 10 分間置いて塗面を調べ、流れが認められないときは“塗装作業性に支障がない”とする。
- (7) たるみ性
 たるみ性の試験は、JIS K 5551 : 2008 7.9(たるみ性)による。この場合(2)で混合した試料をガラス板（200×150×5mm）にサグテスタを用いて試料を帯状に塗り、直ちに薄膜の方を上にして垂直に保持する。8 時間置いてから、目視によって観察し、すきまが 600 μm のところの塗膜に流れが認められないときは“たるみがない”とする。
- (8) 乾燥時間
 乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板（200×100×0.8mm）を用いる。

(9) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観)による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、平らさ・流れ・つぶ・しわ・割れ・膨れ・穴・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である”とする

(10) 上塗り適合性

上塗り適合性の試験は、JIS K 5600-3-4 :1999 (2008 確認) (製品と被塗装面との適合性)による。この場合、SDK P-414 変性エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 50~70 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置後、試料をはけで規定の塗付量を 24 時間間隔で 2 回塗りする。2 日室内に置いたものを試験片とする。上塗り用いる塗料は、SDK P-422 ポリウレタン樹脂塗料中塗とし、乾燥膜厚が 30~35 μm になるように吹き付け塗装する。同時に別の試験板 1 枚の片面に同じ上塗塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験片とする。判定は、塗装作業に支障がなく、48 時間置いて目視によって観察して、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めないで、原状試験片に比べて粘着、しわの程度がおおきくないときは“上塗りに支障がない”とする。

(11) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 :1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式)による。ただし、試料を鋼板 (200×100×4mm) の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、500 mmの高さから 300±1 gのおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返し、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(12) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3 :2006 (2010 確認) (耐加熱性)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、160±5℃に保った乾燥器に入れ、30 分間加熱して取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、1 時間置いた後、JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) により付着性試験を行う。この場合碁盤目のすきま 5 mm、ます目の数は 9 とする。塗膜に膨れ・割れ・膨れ・あわが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“160℃で 30 分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下である”とする。

(13) 耐複合サイクル防食性

耐複合サイクル防食性の試験は本仕様書 6.1-3(1) による。

(14) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2:2008 による。

(15) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は本仕様書 6.1-3(4) による。

(16) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は本仕様書 6.1-3(2) による。

(17) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3(3) による。

3 表示

超厚膜形エポキシ樹脂塗料の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格名称
- (2) 正味質量及び正味容量
- (3) 製造業者名または公知の略号
- (4) 製造年月またはその略号
- (5) バッチの番号
- (6) 混合比率及び混合方法
- (7) 有効期限

6.11 ポリウレタン樹脂塗料（中塗・上塗）（SDK P-422、P-431）

本品は、中塗り、上塗りの塗装に使用するもので、中塗りと上塗りを組み合わせて用いる。
 ポリウレタン樹脂塗料中塗は、ポリウレタン樹脂塗料上塗と組み合わせて用いることによ
 って付着性を向上するように作られたもので、エポキシ樹脂又はポリオール樹脂、顔料、
 溶剤などを主な原料とした主剤とポリアミド樹脂又はポリイソシアネート樹脂などを主な
 原料とした硬化剤とからなる2液形の塗料で、使用の際に混合することによって常温で硬
 化乾燥する液状塗料である。

ポリウレタン樹脂塗料上塗は、ポリオール樹脂、顔料、溶剤などを主な原料とした主剤と
 ポリイソシアネート樹脂などを主な原料とした硬化剤とからなる2液形の塗料で、使用の
 際に混合することによって常温で硬化乾燥する液状塗料である。

この規格の内容は、JIS K 5659 : 2008 の規格を基本としている。ただし、耐熱性、NCO
 基の定性、赤外吸収スペクトルを加え、促進耐候性及び屋外暴露耐候性の基準値を変更した。

1 品 質

ポリウレタン樹脂塗料の品質は、2の試験方法によって試験し、表 6.11-1 の規定に適
 合しなければならない。

表 6.11-1 品 質

項 目	中塗り塗料 (SDK P-422)	上塗り塗料 (SDK P-431)	試験の種類		
			品質規格 試験	抜取 試験	品質 試験
容 器 の 中 で の 状 態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になる。		○		○
乾 燥 時 間 h	23℃	8 以下	○		○
	5℃	16 以下	○		○
塗 膜 の 外 観	正常である。		○		○
ポ ッ ト ラ イ フ	5 時間で使用できるものとする		○		○
隠 ぺ い 率 %	白・淡彩は 90 以上、鮮明な赤及び黄は 50 以上、その他の色は 80 以上		○		○
鏡 面 光 沢 度 (6 0 度)	—	80 以上	○		○
上 塗 り 適 合 性	支障がない。	—	○		○
耐 屈 曲 性	折曲げに耐える。		○		○
耐 お も り 落 下 性 (デ ュ ボ ン 式)	塗膜に割れ及びはがれが生じない。		○		○
層間付着性	I	異常がない。	○		○
	II	異常がない。			
耐 熱 性	160℃で 30 分加熱しても、塗膜に異常がなく、 付着性が分類 2 以下のこと。		○		○
耐 ア ル カ リ 性	異常がない。		○		○
耐 酸 性	異常がない。		○		○
耐 湿 潤 冷 熱 繰 返 し 性	湿潤冷熱繰返しに耐える。		○		○
混 合 塗 料 中 の 加 熱 残 分 %	白・淡彩は 60 以上、 その他の色は 50 以上	白・淡彩は 50 以上、 その他の色は 40 以上	○		○
N C O 基 の 定 性	—	NCO基があるこ と。	○		○
促 進 耐 候 性	—	促進耐候性の試験に耐えること	500時間	300時間	500時間
屋 外 暴 露 耐 候 性	—	2年間の暴露試験に耐えること	○		
赤 外 吸 収 ス ペ ク ト ル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試 験結果のそれと同一と認められること。		○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6:1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1:1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外は、JIS K 5600-1-4:2004 (2008 確認) に規定する鋼板 (150×70×0.8mm) とする。
- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹き付け塗り (エアスプレー塗り) とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、ポリウレタン樹脂塗料用中塗で 25~35 μm 、ポリウレタン樹脂塗料上塗で 20~30 μm になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 乾燥時間

乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) 及び 4.3.4 b) (低温乾燥) によって行い、判定は、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、割れ・はがれ・膨れがなく、色・つや・平たさ・流れ・つぶ・しわ・むら・穴がないときは、“塗膜の外観が正常である” とする。

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6:1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板は (200×100×0.8mm) にエアスプレー塗りし、塗装作業性に支障がなく、及び塗膜の外観に異常がないとき“使用できる” とする。

(7) 隠ぺい率

隠ぺい率の試験は、JIS K 5600-4-1:1999 (2008 確認) の 4.1.2 (隠ぺい率試験紙) による。この場合、試料の塗り方は JIS K 5600-4-1:1999 (2008 確認) の 4.2 によって、すきま 100±3 μm のアプリケーションータを用いて塗る。塗面を上向きに、隠ぺい率試験紙を水平にして 48 時間放置し試験片とする。測定は、塗面の 3 ヲ所について行い、その平均値を取る。

(8) 鏡面光沢度 (60 度)

鏡面光沢度 (60 度) の試験は、JIS K 5600-4-7:1999 (2008 確認) (鏡面光沢度) による。この場合ガラス板 (200×150×5mm) の片面に(2)の方法で試料を塗り、塗面を上向きに水平にして 72 時間置いて試験片とする。光源からの入射角は 60 度として、試験片の鏡面光沢度を測る。

(9) 上塗り適合性

上塗り適合性試験は、JIS K 5600-3-4:1999 (2008 確認) (製品と被塗装面との適合性) によるほか、次のとおりとする。

- 1) ポリウレタン樹脂塗料用中塗を鋼板(200×100×0.8mm)に 1 回塗りし、48 時間置いたものを試験片とする。
- 2) 上塗りに用いる塗料は、ポリウレタン樹脂塗料上塗とし、塗装する。同時に別の試験板 1 枚の片面に同じ上塗塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験片とする。
- 3) 判定は、塗装作業に支障がなく、48 時間置いて目視によって観察し、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めず、原状試験片に比べつや・粘着・しわの程度が大きくないときは“上塗りに支障がない”とする。

(10) 耐屈曲性

耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1:1999 (2008 確認) (耐屈曲性)による。ただし、試験板は鋼板 (150×50×0.3mm) とし、試料をその片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とする。マンドレルの直径は 10 mm とする。

判定は、試験片 3 枚について、塗膜に割れ・はがれを認めないときは“直径 10mm の折り曲げに耐える”とする。

(11) 耐おもり落下性

耐おもり落下性の試験は、JIS K 5600-5-3:1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式)による。ただし、試料を試験板 (200×100×0.8mm) の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、500 mm の高さから 300±1 g のおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返す、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(12) 層間付着性 I (下塗塗料と中塗塗料の間)

層間付着性 I (下塗塗料と中塗塗料の間) の試験は、次のとおり行う。

1) 試験片の作製

試験片を 2 枚用意し、それぞれの両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置する。その後、JIS K 5600-7-7:2008 (キセノンランプ法)に規定する促進耐候性試験機によって 20 時間照射した後、取り出して 24 時間放置する。次に、ポリウレタン樹脂塗料用中塗を試験片の片面 (キセノンランプ光が照射された面) に 1 回塗り、塗面を上向き、水平に 7 日間置いたものを試験片とする。

2) 操作

- i) 試験片を JIS K 5600-7-2:1999 (2008 確認) (耐湿性) の 5 (回転式) に規定する耐湿試験機を温度 50±1℃、相対湿度 95%以上に保ち、試験片はつり具を用いて吊り下げる。

- ii) 24 時間後に取り出して、直ちにろ紙を軽く当てて塗面の水分を取り除き 24 時間置く。
- iii) JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) の 4.1 (切込み工具) に規定するカッターナイフの刃先で、図 6.11-1 のとおり、試験片の中央部に試験片の短辺と平行に 15mm の間隔で長さ約 40mm の切傷 2 本を試験片の生地に着するようにつける。
- iv) 切傷のほぼ中央に、2 本の切傷を横切って直角になるように、JIS Z 1522:2009 に規定するセロハン粘着テープを貼り付ける。
- v) セロハン粘着テープは、全長約 75mm で幅 24mm のものを用い、2 本の切傷の外側に約 10mm はみ出すように貼り付けて、一方の端 20mm を折り返しておく。セロハン粘着テープの表面を JIS S 6050:2008 に規定するプラスチック字消しで強くこすり付け、塗面にテープを完全に付着させる。
- vi) 1~2 分後に、テープの折り返し部を塗面に直角に、素早く引き剥がした後、塗面を調べる。

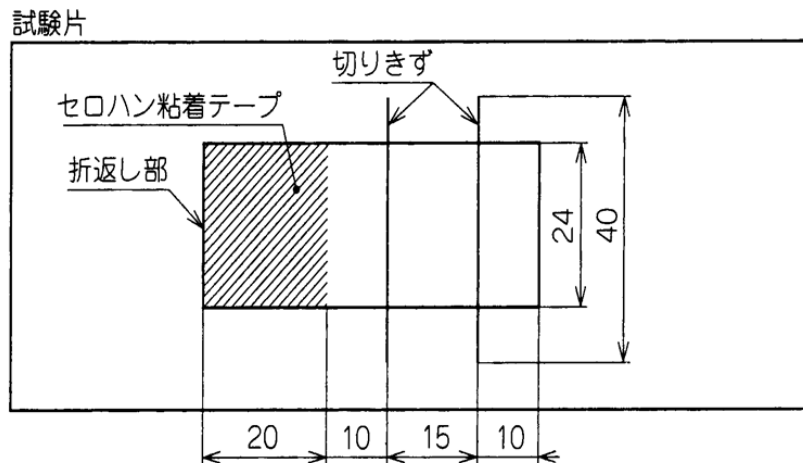


図 6.11-1 切傷の入れ方及びセロハン粘着テープの貼り方

3) 判定

厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗に塗装した試験片それぞれ 2 枚について、目視によって観察して、下塗塗膜と中塗塗膜との層間に剥離がないか、あっても切り傷から直角な方向に長さ 2mm 以下の場合は“異常がない”とする。

(13) 層間付着性Ⅱ (中塗塗料と上塗塗料の間)

層間付着性Ⅱ (中塗塗料と上塗塗料の間) の試験は、次のとおり行う。

1) 試験片の作製

試験片を 2 枚用意し、それぞれの片面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置後、ポリウレタン樹脂塗料中塗を 1 回塗り、1 日放置する。その後、JIS K 5600-7-7:2008 (キセノンランプ法) に規定する促進耐候性試験機によって 20 時間照射した後、取り出して 24 時間放置する。次に、ポリウレタン樹脂塗料上塗を試験片の片面 (キセノンラン

ブ光が照射された面)に1回塗り、塗面を上向き、水平に7日間置いたものを試験片とする。

なお、ポリウレタン樹脂塗料上塗を塗装してから1日後に、板の周辺をSDK P-417に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包む。

2) 操作

- i) 試験片を JIS K 5600-7-2:1999 (2008 確認) (耐湿性) の 7-2 の 5 (回転式) に規定する耐湿試験機を温度 $50 \pm 1^\circ\text{C}$ 、相対湿度 95% 以上に保ち、試験片はつり具を用いて吊り下げる。
- ii) 24 時間後に取り出して、直ちにろ紙を軽く当てて塗面の水分を取り除き 24 時間置く。
- iii) JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) の 4.1 (切込み工具) に規定するカッターナイフの刃先で、図 6.11-1 のとおり、試験片の中央部に試験片の短辺と平行に 15mm の間隔で長さ約 40mm の切傷 2 本を試験片の生地には達するように切傷をつける。
- iv) 切傷のほぼ中央に、2 本の切傷を横切って直角になるように、JIS Z 1522:2009 に規定するセロハン粘着テープを貼り付ける。
- v) セロハン粘着テープは、全長約 75mm で幅 24mm のものを用い、2 本の切傷の外側に約 10mm はみ出すように貼り付けて、一方の端 20mm を折り返しておく。セロハン粘着テープの表面を JIS S 6050:2008 に規定するプラスチック字消しで強く擦りつけ、塗面にテープを完全に付着させる。
- vi) 1~2 分後に、テープの折り返し部を塗面に直角に、素早く引き剥がした後、塗面を調べる。

3) 判定

試験片 2 枚について、目視によって観察して、中塗り塗膜と上塗り塗膜との層間に剥離がないか、又はあっても切り傷から直角な方向に長さ 2mm 以下の場合には“異常がない”とする。

(14) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3:2006 (2010 確認) (耐加熱性) (追補 1) による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、 $160 \pm 5^\circ\text{C}$ に保った乾燥器に入れ、30分間加熱して取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・あわが認められなく、1時間置いた後、JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) により付着性試験を行う。この場合碁盤目のすきま 5mm、ます目の数は 9 とする。付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“ 160°C で 30 分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下である”とする。

(15) 耐アルカリ性

耐アルカリ性の試験は、JIS K 5600-6-1:1999 (2008 確認) の 7 [方法 1 (浸せき法)] によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の枚数は 3 枚とし、試験板の両面に P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料

下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹き付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置後、ポリウレタン樹脂塗料中塗を 1 回塗り、1 日放置後、ポリウレタン樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺を試験に影響がないように SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包み、6 日間置いて試験片とする。試験片 3 枚のうち、1 枚は原状試験片とする。

2) 操作

試験片を 23±1℃の JIS K 8575 : 1994 (2011 確認) に規定する水酸化カルシウムを脱イオン水で調整した飽和溶液に 168 時間浸す。引き上げて水で塗膜表面を軽く洗い流し、2 時間放置後、鏡面光沢度の測定を行い、その後、目視によって塗膜表面を観察する。鏡面光沢度の測定は(8)によって行い、アルカリ溶液に浸した部分の中央部 3 箇所の平均値を求める。光沢保持率(%)は、促進耐候性試験片と原状試験片の鏡面光沢度を(8)によって測定し、次式によって算出する。

$$\text{光沢保持率 (\%)} = \frac{\text{試験片の 60 度鏡面光沢度}}{\text{原状試験片の 60 度鏡面光沢度}} \times 100$$

3) 判定

試験片 2 枚について、アルカリ液に浸された部分の光沢保持率が 90%以上で、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べて大きくないときは、“異常がない”とする。

(16) 耐酸性

耐酸性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7 [方法 1 (浸せき法)] によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の作成は、(15), 1)による。試験片 3 枚のうち、1 枚は原状試験片とする。

2) 操作

試験片を 23±1℃の JIS K 8951 : 2006 (2010 確認) に規定する硫酸 (試薬) を脱イオン水で、5g/L に調整したものに 168 時間浸す。引き上げて水で塗膜表面を軽く洗い流し、2 時間放置後、鏡面光沢度の測定を行い、その後、目視によって塗膜表面を観察する。鏡面光沢度の測定は(8)によって行い、酸性溶液に浸した部分の中央部 3 箇所の平均値を求める。光沢保持率(%)は、(15), 2)によって求める。

3) 判定

試験片 2 枚について、酸性溶液に浸された部分の光沢保持率が 90%以上で、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べて大きくないときは、“酸に浸したとき異常がない”とする。

(17) 耐湿潤冷熱繰返し性

耐湿潤冷熱繰返し性試験は、JIS K 5600-7-4 : 1999 (2008 確認) (耐湿潤冷熱繰返し性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の作成は、(15), 1) による。試験板 3 枚のうち、1 枚は原状試験板とする。

2) 操作

試験片を $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ の水中に 18 時間浸漬した後、直ちに $-20 \pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った恒温槽で 3 時間冷却し、次いで $50 \pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った別の恒温槽で 3 時間加熱する。この操作を 10 回繰返した後、約 1 時間置いて塗膜の外観を調べ、次に JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) により付着性を試験する。この場合、碁盤目のすきまは 2 mm、ます目の数は 25 とする。又、光沢保持率 (%) は、(15), 2) によって求める。

なお、繰返し操作の途中で試験を中断する場合は、 $50 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で 3 時間加温した後とし、試験期間は 4 週間を超えてはならない。

3) 判定

判定は、試験片 2 枚について、その光沢保持率が 80% 以上で、目視によって観察して、塗膜に膨れ・割れ・はがれを認めず、付着性が分類 2 以下のときは、“耐湿潤冷熱繰返しに耐える” とする。

(18) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2 : 2008 による。

(19) NCO 基の定性

NCO 基の定性は、本仕様書 6.1-3 (4) による。

ただし、よく洗浄した塩化ナトリウムの結晶板 (直径約 30mm、厚さ約 5mm) に試料 (硬化剤) をガラス棒で厚さ約 $10 \mu\text{m}$ になるように均一に塗付し、減圧乾燥機中で約 5 分間乾燥したものを試料として用いる。

(20) 促進耐候性

促進耐候性の試験は、JIS K 5600-7-7 : 2008 (促進耐候性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験板の両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が $110 \sim 130 \mu\text{m}$ になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置後、試験板の片面に、ポリウレタン樹脂塗料中塗を 1 回塗り、更に 1 日後、ポリウレタン樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺を SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包み、6 日間乾燥したものを試験片とする。なお試験片は、2 枚作製し、1 枚は原状試験片とする。

2) 照射時間

上塗り塗料について、照射時間は次のとおりとする。

- i) (21) 屋外暴露耐候性の試験結果が得られる前に行う場合 500 時間
- ii) (21) 屋外暴露耐候性の試験結果が得られた後に行う場合 300 時間

3) 評価項目

評価項目は、膨れ・はがれ・割れ・光沢保持率(%)・色差・白亜化の程度とする。

4) 評価方法

i) 膨れ・はがれ・割れは、目視によって観察し、光沢保持率(%)は、(15), 2)によって求める。

ii) 色差 (ΔE^*_{ab}) は、JIS K 5600-4-6:1999 (2008 確認) (測色) による。

iii) 白亜化度は、JIS K 5600-8-6:1999 (2008 確認) による。

5) 判定

促進暴露した試験片の塗膜に膨れ・はがれ・割れがなく、白亜化・光沢保持率(%)及び色差 (ΔE^*_{ab}) が表 6.11-2 の基準を満足するとき“促進耐候性試験に耐える”とする。

表 6.11-2 促進耐候性の判定基準

照射時間	白亜化	光沢保持率 (%)	色差 ΔE^*_{ab}
300 h	等級が 0	80 以上	6 以内
500 h	等級が 2 以下	70 以上	10 以内

(21) 屋外暴露耐候性

屋外暴露耐候性の試験は、JIS K 5659:2008 の附属書 A (規定) (屋外暴露耐候性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験板は、ブラスト処理鋼板 (300×150×6mm) とし、この試験板の両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、1 日後に、ポリウレタン樹脂塗料中塗を 1 回塗り、更に 1 日後、ポリウレタン樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺をポリウレタン樹脂塗料上塗で試験に影響がないように塗り包み、5 日間乾燥して、鏡面光沢度 (60 度) 及び色の初期値を測定して試験片とする。

2) 試験の開始時期及び期間

試験の開始時期は、毎年 4 月又は 10 月とし、試験期間は 2 年間とする。

3) 観察の時期

観察の時期は、試験開始後 1 年及び 2 年後とする。

4) 評価項目

評価項目は、(20), 3) によって行う。

5) 評価方法

i) 膨れ・はがれ・割れは、目視によって観察し、光沢保持率(%)は、(15), 2)によって求める。

ii) 色差 (ΔE^*_{ab}) は、JIS K 5600-4-6:1999 (2008 確認) (測色) による。

iii) 白亜化度は、JIS K 5600-8-6:1999 (2008 確認) による。

6) 判定

色の区分は、表 6.11-3 によって行い、試験が終了した試験片の塗膜に、膨れ・はがれ・割れ及び白亜化がなく、光沢保持率(%)及び色差 (ΔE^*_{ab}) が表 6.11-3 の基準を満足するとき“2年間の暴露試験に耐える”とする。

表 6.11-3 屋外暴露耐候性の判定基準

色	白亜化	光沢保持率 (%)	色差 ΔE^*_{ab}
赤	等級が2以下	30以上	1.5以内
白及び淡彩色	等級が2以下	30以上	1.0以内

*コーラルは白及び淡彩色の判定基準を用いる。

(22) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3 (3) による。

3 表示

ポリウレタン樹脂塗料用中塗、ポリウレタン樹脂塗料上塗の容器には、容易に消えない方法で、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格の番号及び規格の名称
- (2) 種類及び等級
- (3) 正味質量又は正味容量
- (4) 製造業者名又はその略号
- (5) 製造年月又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号

6.12 厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗（SDK P-432）

本品は、中塗りと上塗りを兼用する塗装に使用するものである。

厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗は、ポリオール樹脂、顔料、溶剤などを主な原料とした主剤とポリイソシアネート樹脂などを主な原料とした硬化剤とからなる2液形の塗料で、使用の際に混合することによって常温で硬化乾燥する液状塗料である。

1 品質

厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗の品質は、2の試験方法によって試験し、表 6.12-1 の規定に適合しなければならない。

表 6.12-1 品質

項目	品質規格	試験の種類		
		品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること。	○		○
乾燥時間 h	23℃	8 以内	○	○
	5℃	16 以内	○	○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常である。	○		○
ポットライフ	3 時間で利用できるものとする	○		○
隠ぺい率 %	白・淡彩は 90 以上、鮮明な赤及び黄は 50 以上、その他の色は 80 以上	○		○
鏡面光沢度（60 度）	70 以上	○		○
耐屈曲性	直径 10mm の折り曲げに耐えること。	○		○
耐おもり落下性（デュボン式）	塗膜に割れ及びはがれが生じない。	○		○
層間付着性	I	異常がないこと。	○	○
耐熱性	160℃で 30 分加熱しても、塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下のこと。	○		○
耐アルカリ性	アルカリに浸したとき異常がないこと。	○		○
耐酸性	酸に浸したとき異常がないこと。	○		○
耐湿潤冷熱繰返し性	湿潤冷熱繰返しに耐える。	○		○
混合塗料中の加熱残分 %	白・淡彩は 50 以上 その他の色は 40 以上	○		○
NCO 基の定性	NCO 基があること。	○		○
促進耐候性	促進耐候性の試験に耐えること。	500 時間	300 時間	500 時間
屋外暴露耐候性	2 年間の暴露試験に耐えること。	○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

2 試験方法

(1) サンプルリング

サンプルリングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) (サンプルリング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6:1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1:1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 3 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外は、JIS K 5600-1-4:2004 (2008 確認) に規定する鋼板 (150×70×0.8mm) とする。
- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹き付け塗り (エアスプレー塗り) とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗とも 50~60 μm になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以内で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 乾燥時間

乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) 及び 4.3.4 b) (低温乾燥) によって行い、判定は、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、割れ・はがれ・膨れがなく、色・つや・平らさ・流れ・つぶ・しわ・むら・穴がないときは、“塗膜の外観が正常である” とする。

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6:1999 (2008 確認) (ポットライフ) による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 3 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板は (200×100×0.8mm) にエアスプレー塗りし、塗装作業性に支障がなく、及び塗膜の外観に異常がないとき“使用できる” とする。

(7) 隠ぺい率

隠ぺい率の試験は、JIS K 5600-4-1:1999 (2008 確認) の 4.1.2 (隠ぺい率試験紙) による。この場合、試料の塗り方は JIS K 5600-4-1:1999 (2008 確認) の 4.2 によって、すきま 150 \pm 5 μm のアプリケーションを用いて塗る。塗面を上向きに、隠ぺい率試験紙を水平にして 48 時間放置し試験片とする。測定は、塗面の 3 ヲ所について行い、その平均値を取る。

(8) 鏡面光沢度 (60 度)

鏡面光沢度 (60 度) の試験は、JIS K 5600-4-7 : 1999 (2008 確認) (鏡面光沢度) による。この場合ガラス板 (200×150×5mm) の片面に(2)の方法で試料を塗り、塗面を上向きに水平にして 72 時間置いて試験片とする。光源からの入射角は 60 度として、試験片の鏡面光沢度を測る。

(9) 耐屈曲性

耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1 : 1999 (2008 確認) (耐屈曲性)による。ただし、試験板は鋼板 (150×50×0.3mm) とし、試料をその片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とする。心棒の直径は 10 mm とする。

判定は、試験片 3 枚について、塗膜に割れ・はがれを認めないときは“直径 10mm の折り曲げに耐える”とする。

(10) 耐衝撃性

耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式)による。ただし、試料を鋼板 (200×100×0.8mm) の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、300 mm の高さから 300±1 g のおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返し、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(11) 層間付着性 I (下塗塗料と上塗塗料の間)

層間付着性 I (下塗塗料と上塗塗料の間) の試験は、次のとおり行う。

1) 試験片の作製

試験片を 2 枚用意し、それぞれの両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置する。その後、JIS K 5600-7-7 : 2008 (キセノンランプ法)に規定する促進耐候性試験機によって 20 時間照射した後、取り出して 24 時間放置する。次に、厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗を試験片の片面 (キセノンランプ光が照射された面) に 1 回塗り、塗面を上向き、水平に 7 日間置いたものを試験片とする。

2) 操作

- i) 試験片を JIS K 5600-7-2 : 1999 (2008 確認) (耐湿性) の 5 (回転式) に規定する耐湿試験機を温度 50±1℃、相対湿度 95%以上に保ち、試験片はつり具を用いて吊り下げる。
- ii) 24 時間後に取り出して、直ちにろ紙を軽く当てて塗面の水分を取り除き 24 時間置く。
- iii) JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) の 4.1 (切込み工具) に規定するカッターナイフの刃先で、図 6.12-1 のとおり、試験片の中央部に試験片の短辺と平行に 15mm の間隔で長さ約 40mm の切傷 2 本を試験片の生地到達するように切傷をつける。
- iv) 切傷のほぼ中央に、2 本の切傷を横切って直角になるように、JIS Z 1522 : 2009 に規定するセロハン粘着テープを貼り付ける。
- v) セロハン粘着テープは、全長約 75mm で幅 24mm のものを用い、2 本の切傷の外側に約 10mm はみ出すように貼り付けて、一方の端 20mm を折り返しておく。セロハン

粘着テープの表面を JIS S 6050 : 2008 に規定するプラスチック字消しで強くこすり付け、塗面にテープを完全に付着させる。

vi) 1～2 分後に、テープの折り返し部を塗面に直角に、素早く引き剥がした後、塗面を調べる。

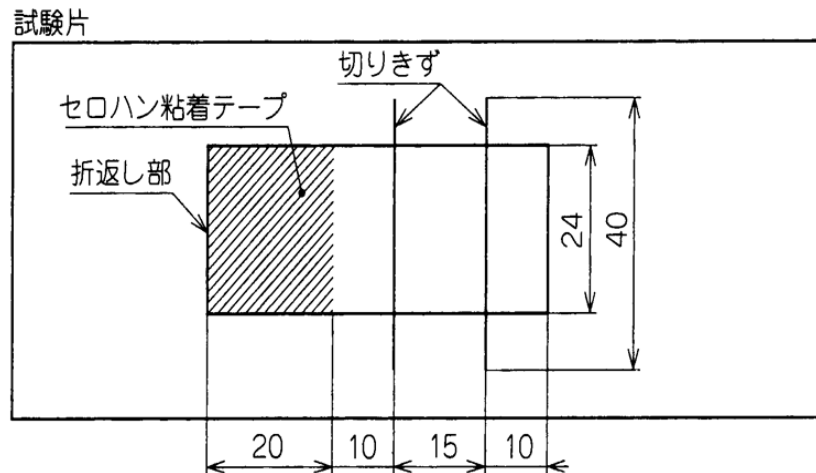


図 6.12-1 切傷の入れ方及びセロハン粘着テープのはり方

3) 判定

厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗に塗装した試験片それぞれ 2 枚について、目視によって観察して、下塗塗膜と上塗塗膜との層間に剥離がないか、あっても切り傷から直角な方向に長さ 2mm 以下の場合には“異常がない”とする。

(12) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3 : 2006 (2010 確認) (耐加熱性)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、 $160 \pm 5^{\circ}\text{C}$ に保った乾燥器に入れ、30 分間加熱して 取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・あわが認められなく、1 時間置いた後、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) により付着性試験を行う。この場合、碁盤目のすきま 5 mm、ます目の数は 9 とする。付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“ 160°C で 30 分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下である”とする。

(13) 耐アルカリ性

耐アルカリ性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7 [方法 1 (浸せき法)] によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の枚数は 3 枚とし、試験板の両面に SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が $110 \sim 130 \mu\text{m}$ になるように吹き付け塗りで 1 回塗装し、1 日放置後、厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺を試験に影響がないように SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包み、6 日間置いて試験片とする。試験片 3 枚のうち、1 枚は原状試験片とする。

2) 操作

試験片を 23±1℃の JIS K 8575 : 1994 (2011 確認) に規定する水酸化カルシウムを脱イオン水で調整した飽和溶液に 168 時間浸す。引き上げて水で塗膜表面を軽く洗い流し、2 時間放置後、鏡面光沢度の測定を行い、その後、目視によって塗膜表面を観察する。鏡面光沢度の測定は(8)によって行い、アルカリ溶液に浸した部分の中央部 3 箇所の平均値を求める。光沢保持率(%)は、促進耐候性試験片と原状試験片の鏡面光沢度を(8)によって測定し、次式によって算出する。

$$\text{光沢保持率 (\%)} = \frac{\text{試験片の 60 度鏡面光沢度}}{\text{原状試験片の 60 度鏡面光沢度}} \times 100$$

3) 判定

試験片 2 枚について、アルカリ液に浸された部分の光沢保持率が 90%以上で、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べて大きくないときは、“アルカリに浸したとき異常がない”とする。

(14) 耐酸性

耐酸性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の 7 [方法 1 (浸せき法)] によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の作成は、(13), 1)による。試験片 3 枚のうち、1 枚は原状試験片とする。

2) 操作

試験片を 23±1℃の JIS K 8951 : 2006 (2010 確認) に規定する硫酸 (試薬) を脱イオン水で、5g/L に調整したものに 168 時間浸す。引き上げて水で塗膜表面を軽く洗い流し、2 時間放置後、鏡面光沢度の測定を行い、その後、目視によって塗膜表面を観察する。鏡面光沢度の測定は(8)によって行い、酸性溶液に浸した部分の中央部 3 箇所の平均値を求める。光沢保持率(%)は、(13), 2)によって求める。

3) 判定

試験片 2 枚について、酸性溶液に浸された部分の光沢保持率が 90%以上で、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べて大きくないときは、“酸に浸したとき異常がない”とする。

(15) 耐湿潤冷熱繰返し性

耐湿潤冷熱繰返し性試験は、JIS K 5600-7-4 : 1999 (2008 確認) (耐湿潤冷熱繰返し性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の作成は、(13), 1)による。試験板 3 枚のうち、1 枚は原状試験板とする。

2) 操作

試験片を $23 \pm 2^\circ\text{C}$ の水中に 18 時間浸漬した後、直ちに $-20 \pm 3^\circ\text{C}$ に保った恒温槽で 3 時間冷却し、次いで $50 \pm 3^\circ\text{C}$ に保った別の恒温槽で 3 時間加熱する。この操作を 10 回繰返した後、約 1 時間置いて塗膜の外観を調べ、次に付着性を試験する。この場合、基盤目のすきまは 2 mm、ます目の数は 25 とする。又、光沢保持率(%)は、(13), 2) によって求める。

なお、繰返し操作の途中で試験を中断する場合は、 $50 \pm 3^\circ\text{C}$ で 3 時間加温した後とし、試験期間は 4 週間を超えてはならない。

3) 判定

判定は、試験片 2 枚について、その光沢保持率が 80% 以上で、目視によって観察して、塗膜に膨れ・割れ・はがれを認めず、付着性が分類 2 以下のときは、“耐湿潤冷熱繰返しに耐える” とする。

(16) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2: 2008 による。

(17) NCO基の定性

NCO基の定性は、本仕様書 6. 1-3 (4) による。

ただし、よく洗浄した塩化ナトリウムの結晶板 (直径約 30mm、厚さ約 5mm) に試料 (硬化剤) をガラス棒で厚さ約 $10 \mu\text{m}$ になるように均一に塗付し、減圧乾燥機中で約 5 分間乾燥したものを試料として用いる。

(18) 促進耐候性

促進耐候性の試験は、JIS K 5600-7-7: 2008 (促進耐候性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験板の両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が $110 \sim 130 \mu\text{m}$ になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置後、試験板の片面に、厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺を SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包み、6 日間乾燥したものを試験片とする。なお試験片は、2 枚作製し、1 枚は原状試験片とする。

2) 照射時間

照射時間は次のとおりとする。

- i) (19) 屋外暴露耐候性の試験結果が得られる前に行う場合 500 時間
- ii) (19) 屋外暴露耐候性の試験結果が得られた後に行う場合 300 時間

3) 評価項目

評価項目は、膨れ・はがれ・割れ・光沢保持率(%)・色差・白亜化の程度とする。

4) 評価方法

- i) 膨れ・はがれ・割れは、目視によって観察し、光沢保持率(%)は、(13), 2) によって求める。
- ii) 色差 (ΔE^*_{ab}) は、JIS K 5600-4-6: 1999 (2008 確認) (測色) による。
- iii) 白亜化度は、JIS K 5600-8-6: 1999 (2008 確認) による。

5) 判定

促進暴露した試験片の塗膜に膨れ・はがれ・割れがなく、白亜化・光沢保持率(%)及び色差 (ΔE^*_{ab}) が表 6.12-2 の基準を満足するとき“促進耐候性試験に耐える”とする。

表 6.12-2 促進耐候性の判定基準

照射時間	白亜化	光沢保持率 (%)	色差 ΔE^*_{ab}
300 h	等級が 0	80 以上	6 以内
500 h	等級が 2 以下	70 以上	10 以内

(19) 屋外暴露耐候性

屋外暴露耐候性の試験は、JIS K 5659 : 2008 の附属書 A (規定) (屋外暴露耐候性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験板は、ブラスト処理鋼板 (300×150×6mm) とし、この試験板の両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、1 日後に、厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺を厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗で試験に影響がないように塗り包み、5 日間乾燥して、鏡面光沢度 (60 度) 及び色の初期値を測定して試験片とする。

2) 試験の開始時期及び期間

試験の開始時期は、毎年 4 月又は 10 月とし、試験期間は 2 年間とする。

3) 観察の時期

観察の時期は、試験開始後 1 年及び 2 年後とする。

4) 評価項目

評価項目は、(18), 3) によって行う。

5) 評価方法

i) 膨れ・はがれ・割れは、目視によって観察し、光沢保持率(%)は、(13), 2) によって求める。

ii) 色差 (ΔE^*_{ab}) は、JIS K 5600-4-6 : 1999 (2008 確認) (測色) による。

iii) 白亜化度は、JIS K 5600-8-6 : 1999 (2008 確認) による。

6) 判定

色の区分は、表 6.12-3 によって行い、試験が終了した試験片の塗膜に、膨れ・はがれ・割れ及び白亜化がなく、光沢保持率(%)及び色差 (ΔE^*_{ab}) が表 6.13-3 の基準を満足するとき“2年間の暴露試験に耐える”とする。

表 6.12-3 屋外暴露耐候性の判定基準

色	白亜化	光沢保持率 (%)	色差 ΔE^*_{ab}
赤	等級が2以下	30以上	1.5以内
白及び淡彩色	等級が2以下	30以上	1.0以内

*コーラルは白及び淡彩色の判定基準を用いる。

(20) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3 (3) による。

3 表示

厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗の容器には、容易に消えない方法で、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格の番号及び規格の名称
- (2) 種類及び等級
- (3) 正味質量又は正味容量
- (4) 製造業者名又はその略号
- (5) 製造年月又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号

6.13 低汚染形ふっ素樹脂塗料（中塗・上塗）（SDK P-423、P-434）

本品は、中塗り、上塗りの塗装に使用するもので、中塗りと上塗りを組み合わせて用いる。

ふっ素樹脂塗料用中塗は、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗と組み合わせて用いることによって付着性を向上するように作られたもので、エポキシ樹脂又はポリオール樹脂、顔料、溶剤などを主な原料とした主剤とポリアミド樹脂又はポリイソシアネート樹脂などを主な原料とした硬化剤とからなる2液形の塗料で、使用の際に混合することによって常温で硬化乾燥する液状塗料である。

低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗は、ポリオール樹脂、顔料、溶剤などを主な原料とした主剤とポリイソシアネート樹脂などを主な原料とした硬化剤とからなる2液形の塗料で、使用の際に混合することによって常温で硬化乾燥する液状塗料である。

この規格の内容は、JIS K 5659:2008 を基本としている。ただし、乾燥時間、耐熱性、主剤の溶剤可溶物中のふっ素の定量、NCO基の定性、赤外吸収スペクトルを加え、促進耐候性及び屋外暴露耐候性の基準値を変更した。

又、ふっ素樹脂塗料上塗りは低汚染形塗料とし、評価促進試験（独立法人土木研究所促進方法）（PWTM-3-2000pr：土木試験方法防汚材料評価促進試験方法Ⅰ）に合格したものとす

1 品 質

低汚染形ふっ素樹脂塗料の品質は、2の試験方法によって試験し、表 6.13-1 の規定に適合しなければならない。

表 6.13-1 品 質

項 目	中塗り塗料	上塗り塗料	試験の種類		
			品質規格 試験	抜取 試験	品質 試験
容 器 の 中 で の 状 態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になる。		○		○
乾 燥 時 間 h	23℃	8 以下	○		○
	5℃	16 以下	○		○
塗 膜 の 外 観	正常である。		○		○
ポ ッ ト ラ イ フ	5 時間で使用できるものとする。		○		○
隠 ぺ い 率 %	白・淡彩は 90 以上、鮮明な赤及び黄は 50 以上、その他の色は 80 以上		○		○
鏡 面 光 沢 度 (6 0 度)	—	70 以上	○		○
上 塗 り 適 合 性	支障がない。		○		○
耐 屈 曲 性	折曲げに耐える。		○		○
耐 お も り 落 下 性 (デ ュ ポ ン 式)	塗膜に割れ及びはがれが生じない。		○		○
層 間 付 着 性	I	異常がない。	○		○
	II	異常がない。			
耐 熱 性	160℃で 30 分加熱しても、塗膜に異常がなく、付着性が分類 2 以下のこと。		○		○
耐 ア ル カ リ 性	異常がない。		○		○
耐 酸 性	異常がない。		○		○
耐 湿 潤 冷 熱 繰 返 し 性	湿潤冷熱繰返しに耐える。		○		○
混 合 塗 料 中 の 加 熱 残 分 %	白・淡彩は 60 以上、 その他の色は 50 以上	白・淡彩は 50 以上、 その他の色は 40 以上	○		○

表 6.13-1 品 質 (つづき)

主剤の溶剤可溶物中のふっ素の定量%	—	15 以上	○		○
N C O 基 の 定 性		NCO基があること。	○		○
促 進 耐 候 性	—		1000 時間	300 時間	1000 時間
屋 外 暴 露 耐 候 性	—		○		
赤 外 吸 収 ス ペ ク ト ル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。		○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2 : 2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1 : 1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか、次のとおりとする。

- 1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。
- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
- 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
- 4) 試験板は、特に規定する以外は、JIS K 5600-1-4 : 2004 (2008 確認) に規定する鋼板 (150 × 70 × 0.8mm) とする。
- 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は吹き付け塗り (エアスプレー塗り) とし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、ふっ素樹脂塗料用中塗を 25~35 μm、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗で 20~30 μm になるようにする。
必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 30% (質量) 以下で薄めてもよい。

(3) 容器の中での状態

容器の中での状態は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

(4) 乾燥時間

乾燥時間の試験は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) 及び 4.3.4 b) (低温乾燥) によって行い、判定は、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200 × 100 × 0.8mm) を用いる。

(5) 塗膜の外観

塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、割れ・はがれ・膨れがなく、色・つや・平らさ・流れ・つぶ・しわ・むら・穴がないときは、“塗膜の外観が正常である” とする。

(6) ポットライフ

ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ)による。ただし、温度 23℃においてポットライフは5時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板は(200×100×0.8mm)にエアスプレー塗りし、塗装作業性に支障がなく、及び塗膜の外観に異常がないとき“使用できる”とする。

(7) 隠ぺい率

隠ぺい率の試験は、JIS K 5600-4-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 (隠ぺい率試験紙)による。この場合、試料の塗り方は JIS K 5600-4-1 : 1999 (2008 確認) の 4.2 によって、すきま 100±3μm のアプリケーションを用いて塗る。塗面を上向きに、隠ぺい率試験紙を水平にして 48 時間放置し試験片とする。測定は、塗面の 3 ヲ所について行い、その平均値を取る。

(8) 鏡面光沢度 (60 度)

鏡面光沢度 (60 度) の試験は、JIS K 5600-4-7 : 1999 (2008 確認) (鏡面光沢度)による。この場合ガラス板 (200×150×5mm) の片面に(2)の方法で試料を塗り、塗面を上向きに水平にして 72 時間置いて試験片とする。光源からの入射角は 60 度として、試験片の鏡面光沢度を測る。

(9) 上塗り適合性

上塗り適合性試験は、JIS K 5600-3-4 : 1999 (2008 確認) (製品と被塗装面との適合性)によるほか、次のとおりとする。

- 1) ふっ素樹脂塗料用中塗を鋼板 (200×100×0.8mm) に 1 回塗りし、48 時間置いたものを試験板とする。
- 2) 上塗りに用いる塗料は、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗とし、塗装する。同時に別の試験板 1 枚の片面に同じ上塗塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験片とする。
- 3) 判定は、塗装作業に支障がなく、48 時間置いて目視によって観察し、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めず、原状試験片に比べ、つや、粘着、しわの程度が大きくないときは“上塗りに支障がない”とする。

(10) 耐屈曲性

耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1 : 1999 (2008 確認) (耐屈曲性)による。ただし、試験板は鋼板 (150×50×0.3mm) とし、試料をその片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とする。心棒の直径は 10 mm とする。

判定は、試験片 3 枚について、塗膜に割れ・はがれを認めないときは“直径 10mm の折り曲げに耐える”とする。

(11) 耐おもり落下性

耐おもり落下性の試験は、JIS K 5600-5-3 の 6 : 1999 (2008 確認) (デュポン式)による。ただし、試料を試験片の鋼板 (200×100×0.8mm) の片面に(2)の方法で塗り、7 日間置いて試験片とし、500 mm の高さから 300±1 g のおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返し、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。

(12) 層間付着性 I (下塗塗料と中塗塗料の間)

層間付着性 I (下塗塗料と中塗塗料の間) の試験は、次のとおり行う。

1) 試験片の作製

試験片を 2 枚用意し、それぞれの両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置する。その後、JIS K 5600-7-7:2008 (キセノンランプ法) に規定する促進耐候性試験機によって 20 時間照射した後、取り出して 24 時間放置する。次に、ふっ素樹脂塗料中塗を試験片の片面 (キセノンランプ光が照射された面) に 1 回塗り、塗面を上向き、水平に 7 日間置いたものを試験片とする。

2) 操作

- i) 試験片を JIS K 5600-7-2:1999 (2008 確認) (耐湿性) の 5 (回転式) に規定する耐湿試験機を温度 $50 \pm 1^\circ\text{C}$ 、相対湿度 95% 以上に保ち、試験片はつり具を用いて吊り下げる。
- ii) 24 時間後に取り出して、直ちにろ紙を軽く当てて塗面の水分を取り除き 24 時間置く。
- iii) JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) の 4.1 (切込み工具) に規定するカッターナイフの刃先で、図 6.13-1 のとおり、試験片の中央部に試験片の短辺と平行に 15mm の間隔で長さ約 40mm の切傷 2 本を試験片の生地到達するように切傷をつける。
- iv) 切傷のほぼ中央に、2 本の切傷を横切って直角になるように、JIS Z 1522:2009 に規定するセロハン粘着テープを貼り付ける。
- v) セロハン粘着テープは、全長約 75mm で幅 24mm のものを用い、2 本の切傷の外側に約 10mm はみ出すように貼り付けて、一方の端 20mm を折り返しておく。セロハン粘着テープの表面を JIS S 6050:2008 に規定するプラスチック字消しで強くこすり付け、塗面にテープを完全に付着させる。
- vi) 1~2 分後に、テープの折り返し部を塗面に直角に、素早く引き剥がした後、塗面を調べる。

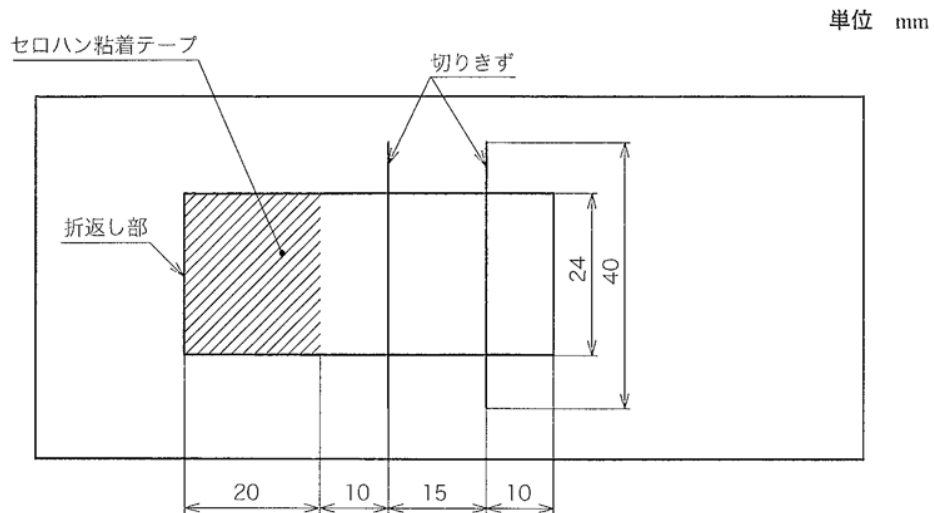


図 6.13-1 切傷の入れ方及びセロハン粘着テープのはり方

3) 判定

厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗に塗装した試験片それぞれ2枚について、目視によって観察して、下塗塗膜と中塗塗膜との層間に剥離がないか、あっても切り傷から直角な方向に長さ2mm以下の場合は“異常がない”とする。

(13) 層間付着性Ⅱ（中塗塗料と上塗塗料の間）

層間付着性Ⅱ（中塗塗料と上塗塗料の間）の試験は、次のとおり行う。

1) 試験片の作成

試験片を2枚用意し、それぞれの片面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が110～130 μmになるように吹付け塗りで1回塗装し、室内に1日放置後、ふっ素樹脂塗料中塗を1回塗り、1日放置する。その後、JIS K 5600-7-7:2008（キセノンランプ法）に規定する促進耐候性試験機によって20時間照射した後、取り出して24時間放置する。

次に、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗を試験片の片面（キセノンランプ光が照射された面）に1回塗り、塗面を上向き、水平に7日間置いたものを試験片とする。

なお、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗を塗装してから1日後に、板の周辺を SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包む。

2) 操作

i) 試験片を JIS K 5600-7-2:1999 (2008 確認) (耐湿性) の 5 (回転式) に規定する耐湿試験機を 50±1℃、相対湿度 95%以上に保ち、試験片はつり具を用いて吊り下げる。

ii) 24 時間後に取り出して、直ちにろ紙を軽く当てて塗面の水分を取り除き 24 時間置く。

iii) JIS K 5600-5-6:1999 (2008 確認) の 4.1 (切込み工具) に規定するカッターナイフの刃先で、図 6.13-1 のとおり、試験片の中央部に試験片の短辺と平行に 15mm の間隔で長さ約 40mm の切傷 2 本を試験片の生地に達するように切傷をつける。

iv) 切傷のほぼ中央に、2 本の切傷を横切って直角になるように、JIS Z 1552:2009 に規定するセロハン粘着テープを貼り付ける。

v) セロハン粘着テープは、全長約 75mm で幅 24mm のものを用い、2 本の切傷の外側に約 10mm はみ出すように貼り付けて、一方の端 20mm を折り返しておく。セロハン粘着テープの表面を JIS S 6050:2008 (2007 確認) に規定するプラスチック字消しで強く擦りつけ、塗面にテープを完全に付着させる。

vi) 1～2 分後に、テープの折り返し部を塗面に直角に、素早く引き剥がした後、塗面を調べる。

3) 判定

試験片 2 枚について、目視によって観察して、中塗り塗膜と上塗り塗膜との層間に剥離がないか、又はあっても切り傷から直角な方向に長さ 2mm 以下の場合は“異常がない”とする。

(14) 耐熱性

耐熱性の試験は、JIS K 5600-6-3 : 2006 (2010 確認) (耐加熱性)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、160±5℃に保った乾燥器に入れ、30分間加熱して取り出し、直ちに塗膜の外観を調べ、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・あわが認められなく、1時間置いた後、JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認)により付着性試験を行う。この場合、碁盤目のすきま5mm、ます目の数は9とする。付着性の評価点が分類2以下であるとき“160℃で30分加熱しても塗膜に異常がなく、付着性が分類2以下である”とする。

(15) 耐アルカリ性

耐アルカリ性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の7〔方法1 (浸せき法)〕によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の枚数は3枚とし、試験板の両面にP-417に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が110~130μmになるように吹き付け塗りで1回塗装し、1日放置後、低汚染形ふっ素樹脂塗料中・上塗を1回塗り重ねる。1日後に、板の周辺を試験に影響がないようにSDK P-417に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包み、6日間置いて試験片とする。試験片3枚のうち、1枚は原状試験片とする。

2) 操作

試験片を23±1℃のJIS K 8575 : 1994 (2011 確認)に規定する水酸化カルシウムを脱イオン水で調整した飽和溶液に168時間浸す。引き上げて水で塗膜表面を軽く洗い流し、2時間放置後、鏡面光沢度の測定を行い、その後、目視によって塗膜表面を観察する。鏡面光沢度の測定は(8)によって行い、アルカリ溶液に浸した部分の中央部3箇所の平均値を求める。光沢保持率(%)は、促進耐候性試験片と原状試験片の鏡面光沢度を(8)によって測定し、次式によって算出する。

$$\text{光沢保持率 (\%)} = \frac{\text{試験片の 60 度鏡面光沢度}}{\text{原状試験片の 60 度鏡面光沢度}} \times 100$$

3) 判定

試験片2枚について、アルカリ液に浸された部分の光沢保持率が90%以上で、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べて大きくないときは、“アルカリに浸したとき異常がない”とする。

(16) 耐酸性

耐酸性の試験は、JIS K 5600-6-1 : 1999 (2008 確認) の7〔方法1 (浸せき法)〕によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の作成は、(15), 1)による。試験片3枚のうち、1枚は原状試験片とする。

2) 操作

試験片を $23 \pm 1^\circ\text{C}$ の JIS K 8951 : 2006 (2010 確認) に規定する硫酸 (試薬) を脱イオン水で、5g/L に調整したものに 168 時間浸す。引き上げて水で塗膜表面を軽く洗い流し、2 時間放置後、鏡面光沢度の測定を行い、その後、目視によって塗膜表面を観察する。鏡面光沢度の測定は (8) によって行い、酸性溶液に浸した部分の中央部 3 箇所の平均値を求める。光沢保持率 (%) は、(15), 2) によって求める。

3) 判定

試験片 2 枚について、酸性溶液に浸された部分の光沢保持率が 90% 以上で、塗膜に膨れ・割れ・はがれ・穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べて大きくないときは、“酸に浸したとき異常がない” とする。

(17) 耐湿潤冷熱繰返し性

耐湿潤冷熱繰返し性試験は、JIS K 5600-7-4 : 1999 (2008 確認) (耐湿潤冷熱繰返し性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験片の作成は、(15), 1) による。試験板 3 枚のうち、1 枚は原状試験板とする。

2) 操作

試験片を $23 \pm 1^\circ\text{C}$ の水中に 18 時間浸漬した後、直ちに $-20 \pm 3^\circ\text{C}$ に保った恒温槽で 3 時間冷却し、次いで $50 \pm 3^\circ\text{C}$ に保った別の恒温槽で 3 時間加熱する。この操作を 10 回繰返した後、約 1 時間置いて塗膜の外観を調べた後に付着性を試験する。この場合、碁盤目のすきまは 2 mm、ます目の数は 25 とする。又、光沢保持率 (%) は、(15), 2) によって求める。

なお、繰返し操作の途中で試験を中断する場合は、 $50 \pm 3^\circ\text{C}$ で 3 時間加温した後とし、試験期間は 4 週間を超えてはならない。

3) 判定

判定は、試験片 2 枚について、その光沢保持率が 80% 以上で、目視によって観察して、塗膜に膨れ・割れ・はがれを認めず、付着性が分類 2 以下のときは、“耐湿潤冷熱繰返しに耐える” とする。

(18) 混合塗料中の加熱残分

混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2 : 2008 による。

(19) 主剤の溶剤可溶物のふっ素定量

主剤の溶剤可溶物のふっ素定量は次による。

1) 装置及び器具

a) 遠心分離機は、毎分 5000~15000 回転の性能を持つもの。

b) ふっ素イオン電極は、JIS K 0122 : 1997 (2011 確認) に規定するふっ素イオン選択電極。

c) 電気炉は、 600°C に保持できるもの。

d) 沈殿管は、ステンレス製又はガラス製で底が丸く、容量約 50ml のもの。

e) 蒸発皿は、JIS R 3503 : 2007 (2011 確認) に規定する平底蒸発皿 (90×45 mm) 。

f) 全量フラスコは、JIS R 3505 : 1994 (2010 確認) に規定する容量 1 L のもの。

2) 試薬

- a) 混合溶射は、キシレンとアセトンを 1 : 1 (容量比) で混合したもの。
- b) 炭酸カリウムカプセルは、JIS K 8615 : 2007 (2011 確認) に規定する炭酸カリウムを白金皿に取り、バーナーで溶解し、黒鉛の型 (内径 10 mm、深さ 15 mm) に流し込む。冷却後、型から取りだし、ドリルで内径 4 mm、深さ 10 mm の孔をあけたもの。
- c) 炭酸カリウムは JIS K 8615 : 2007 (2011 確認) に規定する炭酸カリウム (試薬特級)。
- d) 塩酸は JIS K 8180 : 2006 (2010 確認) に規定する塩酸 (試薬特級)。
- e) イオン強度調整用緩衝液の組成は、1mol/L KCL、0.1mol/L trans-1, 2 シクロヘキサンジアミンテトラ酢酸 (CyDTA) 、1mol/L CH₃COOH-CH₃COONa (PH5.3 に調整)。
- f) ふっ化物イオン標準液は、あらかじめ約 500℃で 1 時間加熱して乾燥した JIS K 8005:2006(2010 確認)に規定するふっ化ナトリウム 0.221g を蒸留水 1000ml に溶解し、ふっ素イオン濃度を 100mg/L にしたもの。

3) 操作

- a) 試料として、主剤約 5g を容量約 50ml の沈殿管に取り、混合溶剤 30ml を加え、よくかき混ぜて一様にし、沈殿管に栓をして遠心分離機に入れ、30~40 分運転して固形物を沈ませる。
- b) 上澄み液を蒸発皿に移し、溶剤を完全に蒸発させる。溶剤を完全に蒸発させた試料粉末数 10mg を、1L にしたとき数 mg/L のふっ素イオン溶液となるように、炭酸カリウムカプセルに正確に量り取る。
- c) あらかじめ、粉碎乾燥した炭酸カリウム粉末を炭酸カリウムカプセルの上部まで詰め込む。
- d) 試料を詰めた炭酸カリウムカプセルを磁性るつぼ (約 30ml) に入れて、600℃に設定した電気炉に入れ、600℃で 1 時間加熱した後取り出して放冷する。
- e) 炭酸カリウムカプセルを 1L の全量フラスコに入れて水で溶解し、次に塩酸に加えて中性とし、水で 1000ml にする。
- f) ビーカーに 20ml を分取し、イオン強度調整用緩衝液 20ml を加え、ふっ素イオン選択電極を用いて、起電力を測定する。
- g) 検量線は、ふっ化ナトリウムで作製したふっ化物イオン標準液と、イオン強度調整用緩衝液を混合した物を使用して作成する。

4) 計算

次の式によって、ふっ素の含有量を算出し、JIS Z 8401 : 1999 (2009 確認) によって整数に丸める。

$$F = \frac{C}{S} \times 100$$

ここに F : ふっ素の含有量 (%)

C : ふっ素イオン濃度 (mg/L)

S : 試料の質量 (mg)

(20) NCO基の定性

NCO基の定性は、本仕様書 6.1-3 (4) による。

ただし、よく洗浄した塩化ナトリウムの結晶板 (直径約 30mm、厚さ約 5mm) に試料 (硬化剤) をガラス棒で厚さ約 10 μm になるように均一に塗付し、減圧乾燥機中で 約 5 分間乾燥したものを試料として用いる。

(21) 促進耐候性

促進耐候性の試験は、JIS K 5600-7-7 : 2008 (促進耐候性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験板の両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、室内に 1 日放置後、試験板の片面に、ふっ素樹脂塗料中塗を 1 回塗り、更に 1 日後、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。

1 日後に、板の周辺を SDK P-417 に規定する厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗で試験に影響がないように塗り包み、6 日間乾燥したものを試験片とする。なお試験片は、2 枚作製し、1 枚は原状試験片とする。

2) 照射時間

照射時間は次のとおりとする。

- i) (22)屋外暴露耐候性の試験結果が得られる前に行う場合 1000 時間
- ii) (22)屋外暴露耐候性の試験結果が得られた後に行う場合 300 時間

3) 評価項目

評価項目は、膨れ・はがれ・割れ・光沢保持率(%)・色差・白亜化の程度とする。

4) 評価方法

- i) 膨れ・はがれ・割れは、目視によって観察し、光沢保持率(%)は、(15), 2) によって求める。
- ii) 色差 (ΔE^*_{ab}) は、JIS K 5600-4-6 : 1999 (2008 確認) (測色) による。
- iii) 白亜化度は、JIS K 5600-8-6 : 1999 (2008 確認) による。

5) 判定

促進暴露した試験片の塗膜に膨れ・はがれ・割れがなく、白亜化・光沢保持率(%)及び色差 (ΔE^*_{ab}) が表 6.13-2 の基準を満足するとき“促進耐候性試験に耐える”とする。

表 6.13-2 促進耐候性の判定基準

照射時間	白亜化	光沢保持率 (%)	色差 ΔE^*_{ab}
300 h	等級が 0	90 以上	6 以内
1000 h	等級が 2 以下	80 以上	10 以内

(22) 屋外暴露耐候性

屋外暴露耐候性の試験は、JIS K 5659 : 2008 の附属書 A (規定) (屋外暴露耐候性) によるほか、次のとおりとする。

1) 試験片の作製

試験板は、ブラスト処理鋼板 (300×150×6mm) とし、この試験板の両面に SDK P-417 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗を乾燥膜厚が 110~130 μm になるように吹付け塗りで 1 回塗装し、1 日後に、ふっ素樹脂塗料中塗を 1 回塗り、更に 1 日後、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗を 1 回塗り重ねる。1 日後に、板の周辺をふっ素樹脂塗料上塗で試験に影響がないように塗り包み、5 日間乾燥して、鏡面光沢度 (60 度) 及び色の初期値を測定して試験片とする。

2) 試験の開始時期及び期間

試験の開始時期は、毎年 4 月又は 10 月とし、試験期間は 2 年間とする。

3) 観察の時期

観察の時期は、試験開始後 1 年及び 2 年後とする。

4) 評価項目

評価項目は、(21), 3) によって行う。

5) 評価方法

i) 膨れ・はがれ・割れは、目視によって観察し、光沢保持率 (%) は、(15), 2) によって求める。

ii) 色差 (ΔE^*_{ab}) は、JIS K 5600-4-6 : 1999 (2008 確認) (測色) による。

iii) 白亜化度は、JIS K 5600-8-6 : 1999 (2008 確認) による。

6) 判定

色の区分は、表 6.13-3 によって行い、試験が終了した試験片の塗膜に、膨れ・はがれ・割れ及び白亜化がなく、光沢保持率 (%) 及び色差 (ΔE^*_{ab}) が表 6.13-3 の基準を満足するとき “2 年間の暴露試験に耐える” とする。

表 6.13-3 暴露耐候性の判定基準

白亜化	光沢保持率 (%)	色差 ΔE^*_{ab}
等級が 1 以下	60 以上	10 以内

(23) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3 (3) による。

3 表示

ふっ素樹脂塗料用中塗、低汚染形ふっ素樹脂塗料上塗の容器には、容易に消えない方法で、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格の番号及び規格の名称
- (2) 種類及び等級
- (3) 正味質量又は正味容量
- (4) 製造業者名又はその略号
- (5) 製造年月又はその略号
- (6) 製造番号又はロット番号

6.14 亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料（SDK P-442）

本品は、亜鉛めっき面の下塗塗装に用いるものである。

亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料は、エポキシ樹脂、顔料、溶剤及び硬化剤を主としたものである。

1 品質

亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料の品質は、2の試験方法によって試験し、表 6.14-1 の規定に適合しなければならない。

表 6.14-1 品質

項目	品質規格	試験の種類		
		品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること。	○		○
混合性	均等に混合すること。	○		○
塗装作業性	塗装作業に支障がないこと。	○		○
乾燥時間	h 16以内	○		○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であること。	○		○
ポットライフ	h 5時間で使用できるものとする。(23℃)	○		○
付着性	分類2以下	○		○
上塗り適合性	上塗りに支障がないこと。	○		○
耐屈曲性	直径10mmの折り曲げに耐えること。	○		○
耐衝撃性（デュボン式）	塗膜に割れ及びはがれが生じない。	○		○
耐湿潤冷熱繰返し性	耐湿潤冷熱繰返しに耐えること。	○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	30日	7日	14日
混合塗料中の加熱残分%	55以上	○		○
エポキシ樹脂の定性	主剤にエポキシ樹脂を含むこと。	○		○
暴露防錆性	2年間の暴露試験に耐えること。	○		
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

2 試験方法

(1) サンプルング

サンプルングは、JIS K 5600-1-2:2002 (2011 確認) (サンプルング) による。

(2) 試験の一般条件

試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6:1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1:1999 (2008 確認) (試験の一般条件) によるほか次のとおりとする。

1) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に指定する方法による。

- 2) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間置く。
 - 3) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後、直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフの 5 時間を過ぎたものは試験に用いてはならない。
 - 4) 試験板は、特に規定する以外は JIS G 3302:2010 溶融亜鉛めっき板 (150×70×3.2mm) とする。試験板は、キシレンで脱脂した後、JIS K 5600-1-4 : 2004 (2008 確認) 5.3 の研磨方法による。JIS R 6253 : 2006 (2010 確認) に規定する耐水研磨紙にて研磨する。
 - 5) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は、はけ塗りとし、乾燥膜厚は 7 日間乾燥したときに測定して、2.0 g/100 cm² になるようにする。必要があれば、製品に指定するシンナーを用いて、混合物の 10% (質量) 以内で薄めてもよい。
- (3) 容器の中での状態
- 容器の中での状態は JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。
- (4) 混合性
- 混合の試験は、容量約 300ml、内径 70~80mm の金属性の容器に製品規格に規定された割合で全量が約 250ml になるように試料を量りとり、ガラス棒又はヘラなどでよくかき混ぜる。全体が容易に一様になるときは、“均等に混合する。”とする。
- (5) 塗装作業性
- 塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.2 (塗装作業性)による。ただし、試験板は鋼板 (200×150×0.8mm) とし、規定の塗付量に塗った後、そのまま 10 分間置いて塗面を調べ、流れが認められないときは“塗装作業性に支障がない”とする。
- (6) 乾燥時間
- 乾燥時間の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって行い、4.3.5 b) (半硬化乾燥) によって評価する。ただし、試験板は鋼板 (200×100×0.8mm) を用いる。
- (7) 塗膜の外観
- 塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観)による。ただし、判定は試料を塗ってから 48 時間置いて、目視によって観察し、平らさ・流れ・つぶ・しわ・割れ・膨れ・穴・はがれがないときは、“塗膜の外観が正常である”とする。
- (8) ポットライフ
- ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 : 1999 (2008 確認) (ポットライフ)による。ただし、温度 23℃においてポットライフは 5 時間とする。容器は密閉できる金属製を用い、鋼板 (200×100×0.8mm) にエアスプレー塗りし、塗装作業性に支障がなく、塗膜の外観に異常がないとき“使用できる”とする。

- (9) 付着性
付着性の試験は、JIS K 5600-5-6 :1999 (2008 確認) (クロスカット法)による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、碁盤目のすきま 5 mm、ます目の数は9とする。
- (10) 上塗り適合性
上塗り適合性の試験は、JIS K 5600-3-4 : 1999 (2008 確認) による。ただし、試料を試験板の片面に(2)の方法で塗り、48時間置いたものを試験片とする。上塗りに用いる塗料は、SDK P-432 厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗りとし、乾燥膜厚が 50~60 μm になるようにはけにて塗装する。同時に別の試験板 1 枚の片面に同じ上塗り塗料を同じ塗装方法で塗装したものを原状試験板とする。
判定は、塗装作業に支障がなく、48時間置いて目視によって観察して、上塗り塗膜にはじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めないで、原状試験片に比べて粘着、しわの程度がおおきくないときは“上塗りに支障がない”とする。
- (11) 耐屈曲性
耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1 : 1999 (2008 確認) (耐屈曲性)による。ただし、試験板は鋼板 (150×50×0.3mm) とし、試料をその片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とする。心棒の直径は 10 mm とする。
判定は、試験片 3 枚について、塗膜に割れ・はがれを認めないときは“直径 10mm の折り曲げに耐える”とする。
- (12) 耐衝撃性
耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 : 1999 (2008 確認) の 6 (デュポン式)による。ただし、試料を鋼板 (200×100×4mm) の片面に(2)の方法で塗り、7日間置いて試験片とし、300 mm の高さから 300±1 g のおもりを落とす。塗面の試験位置を変えてこの操作を 2 回繰り返し、割れ・はがれがないときは、“衝撃によって割れ・はがれができない”とする。
- (13) 耐湿潤冷熱繰返し性
耐湿潤冷熱繰返し性試験は、JIS K 5600-7-4 : 1999 (2008 確認) (耐湿潤冷熱繰返し性)による。ただし、試験板 2 枚の両面に(2)の方法で 24 時間間隔、2 回塗りし、7日間置いた後、23±2℃ の水中に 18 時間浸した後、直ちに -20±3℃ に保った恒温槽で 3 時間冷却し、次いで 50±3℃ に保った別の恒温槽で 3 時間加熱する。この操作を 10 回繰返した後、約 1 時間置いて塗膜の外観を調べ、次いで JIS K 5600-5-6 : 1999 (2008 確認) により付着性を試験する。この場合、碁盤目のすきまは 2 mm、ます目の数は 25 とする。
塗膜に膨れ・割れ・はがれが認められなく、付着性の評価点が分類 2 以下であるとき“塗膜に異常がない”とする。
- (14) 耐複合サイクル防食性
耐複合サイクル防食性の試験は本仕様書 6.1-3(1)による。
- (15) 混合塗料中の加熱残分
混合塗料中の加熱残分の試験は JIS K 5601-1-2 : 2008 による。

(16) エポキシ樹脂の定性

エポキシ樹脂の定性は本仕様書 6.1-3(4)による。

(17) 暴露防錆性

暴露防錆性試験及び判定は、本仕様書 6.1-3(2)による。

(18) 赤外吸収スペクトル

赤外吸収スペクトルは、本仕様書 6.1-3 (3) による。

3 表示

亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料の容器には次の事項を表示しなければならない。

- (1) 規格名称
- (2) 正味質量及び正味容量
- (3) 製造業者名または公知の略号
- (4) 製造年月またはその略号
- (5) バッチの番号
- (6) 混合比率及び混合方法
- (7) 有効期限

6.15 被覆系防水材

本品は、塗布形常温工法用の防水材で、鋼箱桁上フランジ上面の防水を目的として使用するものである。

- 1 品質は、表 6.15-1 のとおりとする。

表 6.15-1 品 質

項 目	規 定
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅いかたまりがなく一様になること。
乾燥時間	96 時間以内であること。
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であること。
低温可撓性	折損、ひび割れを認めないこと。
促進耐候性試験	200 時間の試験でふくれ、はがれ、割れを認めないこと。
塩水噴霧試験	360 時間の塩水噴霧に耐えること。
可使時間	2 時間以上であること。
作業性	作業に支障が無いこと。
膨張性	長さ変化率が±1.5%以内であること。
引張試験	引張強さ 0.2N/mm^2 { $2.5\text{Kgf}/\text{c m}^2$ } 以上、伸び率 10% 以上であること。
接着力試験	接着強さ 1.5N/mm^2 { $15.0\text{Kgf}/\text{c m}^2$ } 以上であること。
水密性	水位変化が 0.4cc 以内であること。

- 2 試験方法は、次のとおりとする。

- (1) 試料採取方法は、JIS K 5600-1-2 : 2002 (2011 確認) (サンプリング) による。
- (2) 試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認)、JIS K 5600-1-6 : 1999 (2008 確認) 及び JIS K 5601-1-1 : 1999 (2008 確認) (試験の一般条件) による。
- (3) 容器の中での状態は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.1.2 a) (液状塗料の場合) による。
- (4) 乾燥時間は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.4 c) (加熱乾燥) による。ただし、
 - 1) 試料は、洗浄したガラス板 (200×100×2 mm) の片面に 2 mm 厚に塗布し、塗面を上向きにして、23℃の温度に調節した恒温器の中で乾燥させる。
 - 2) なお、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.3.5 の乾燥状態のうち指触乾燥状態および半硬化乾燥状態についても、時間を測定しておく。
- (5) 塗膜の外観は、JIS K 5600-1-1 : 1999 (2008 確認) の 4.4 (塗膜の外観) による。ただし、

- 1) 試料は、洗浄したガラス板（500×200×2mm）の片面に5mm厚にヘラで塗布し、23℃の温度に調節した恒温器で24時間乾燥させる。
 - 2) 拡散日光のもとで塗面を肉眼で観察し、塗膜にひび割れ、穴などの異常が無いものを合格とする。
- (6) 低温可撓性は、以下の防水材料試験方法による。
- 1) 試料は、洗浄したガラス板に薄くシリコングリスを施したものに、200×50×5mmに塗布し、23℃の温度に調節した恒温器で14時間養生させる。
 - 2) 養生した試料をカッターナイフ等で静かにガラス板から剥ぎ取り、150×30mmの形状の試験片を3個カッターナイフで切り取る。
 - 3) 切り取った試験片と直径20mmの丸棒を-10℃で4時間以上保つ。
 - 4) 試験片の中央部、ガラスより剥ぎ取った面を丸棒に押し当て、これに巻きつけるようにして、3秒間のうちに180度折り曲げる。
 - 5) 試験片の折り曲げ面を観察し、ひび割れ、折損の有無を確認する。
- (7) 促進耐候性は、本仕様書 6.11-2(20)による。
- 1) 試料は、洗浄したアルミ板に50×120×2mmに塗布したものを、試験用および見本品それぞれ3片および1片作成し、23℃の温度に調節した恒温器で7日間養生する。
 - 2) 試験片を促進耐候性試験機のドラムの内側に取り付け、ドラムを回転させながら一定の間隔で水の霧を吹きつけ、キセノンランプ光を200時間照射する。
 - 3) 試験後、試験片を取り出して見本品と比較し、変色、つやの減少、しわ、ふくれ、割れ、剥がれ等の有無を確認する。
 - 4) 試験片に光を照射するときの条件、及び試験装置の使用条件を表 6.15-2 に示す。

表 6.15-2 照射中の条件、及び試験装置の使用条件

光源	キセノンランプ
放射照度	550W/m ² (290~800nm)
照射方法	連続運転
温度	ブラック標準温度 65±2℃ 色の変化を試験する場合には 55±2℃ブラック標準温度を使う。
湿度	60~80%
降雨条件	乾燥時間 102分、 湿潤時間 18分
水質	2μS/cm以下の伝導度の蒸留水又はイオン交換水を使う。 蒸発残分が 1ppm以下のISO3696の2級に該当すること。

- (8) 塩水噴霧試験は、JIS Z 2371:2000 (2009確認) による。
- 1) 試料は、鋼板（SSPC-SB 150×70×2mm）の試料を塗布する面を研磨紙280番で均等に磨き、洗浄し、裏面に錆止塗装を施したものに2mm厚に塗布し、次いで板の周辺を同試験料で塗り包む。これを試験用および見本品それぞれ3片および1片作成し、23℃の温度に調節した恒温器で7時間養生する。

- 2) 試験片を塩水噴霧試験装置にセットし、360 時間試験を行う。
- 3) 試験後、試験片を取り出して見本品と比較し、錆、ふくれ等の異常の有無を確認する。
- 4) 塩水噴霧試験装置の使用条件を表 6.15-3 に示す。

表 6.15-3 塩水噴霧試験装置の使用条件

試験室内の温度	35±1℃
試験室内の相対湿度	98～99%
加湿器の温度	47±1℃
塩水の濃度 (35℃)	5W/V%
噴霧用空気の圧力	0.098±0.002MPa {1.0±0.025Kgf/cm ² }
霧を集めて得た溶液の量	80cm ² について1.0～2.0ml/h
霧を集めて得た溶液のPH	6.5～7.2 (33～35℃)
霧を集めて得た溶液の比重	1.022～1.036 (35℃)
塩水だめの水位	一定の水位を保っていること。
加湿器の水位	水位計の2本の標線の間にあること。

- (9) 可使時間は、主剤に硬化剤を加える方式の材料にのみ適用し、JIS K 6870:2008 による。ただし、恒温水層の温度は23℃とする。
- (10) 作業性は、防水材料をハケ、ヘラ、左官ゴテの各道具で塗布する場合、作業に支障が無いかを確認するもので、JIS K 5600-1-1:1999 (2008 確認) の4.2(塗装作業性) による。
 - 1) ハケ塗りの場合は、洗浄したガラス板の長辺を水平に、板を水平面に対して約85度の角度に立てかえ、片面にハケで試料を1回塗りで塗布する。塗布作業に格別困難を感じないときは「ハケ塗り支障無し」とする。
 - 2) ヘラ塗り、コテ塗りの場合は、洗浄したガラス板を水平に置き、片面にヘラ或いはこてで試料を1回塗りで塗布する。塗布作業に格別困難を感じないときは、「ヘラ塗り支障無し」或いは「コテ塗り支障無し」とする。
 - 3) 塗布する場合、材料によって他の道具或いは特殊な装置を使用する場合には、協議のうえ、最良の方法で行うことができる。
- (11) 膨張性は、防水材料の温水による長さ変化の度合いを調べるもので、以下の防水材料試験方法により試験を行う。
 - 1) 試料は、洗浄したガラス板に薄くシリコングリスを施したものに、約350×150×5mmに塗布し、23℃で14日間養生する。
 - 2) 養生した試料をカッターナイフ等で静かにガラス板から剥ぎ取り、310×30mmのシート形状のものを、カッターナイフで3個切り取る。

- 3) 切り取った試験片はシリコングリスを薄く施したガラス板に静置し、油性塗料などで、300.0mmの標点を設ける。
- 4) シートの静置したガラス板を、50℃の温水中に72時間浸せきする。
- 5) 72時間後、ガラス板を取り出し、室温で1時間放置後、シートの標点間距離を測る。
- 6) 標点間距離の変化率を求める。

$$\text{変化率 (\%)} = \{ (L - L_0) / L_0 \} \times 100$$

L : 浸せき後の標点間距離

L₀ : 標点間距離 (=300.0mm)

(12) 引張試験は、防水材料が硬化した後の、引張に対する強さと伸びを求めるもので、JIS K 7162 : 1994 (2011 確認) に準ずる。

- 1) 試料は、シリコンゴム板に厚さ3mmに塗布し、23℃の温度に調節した恒温器で14日間養生する。
- 2) 養生した試料をカッターナイフ等で静かにシリコンゴム板から剥ぎ取り、JIS K 7113 : 1995 (2002 確認) の5.1(1)に規定する1号形試験片(図6.15-1)に5個成型し、恒温器で23℃の温度に1時間以上保っておく。

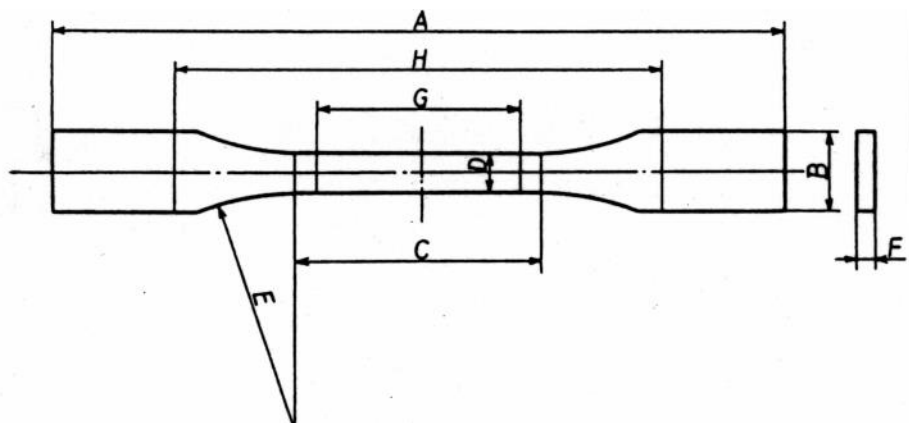


図 6.15-1 1号形試験片

A	全 長	175mm
B	両端の幅	20±0.5mm
C	平行部分の長さ	60±0.5mm
D	平行部分の幅	10±0.5mm
E	肩の丸みの半径 (最小)	60mm
F	厚 さ	1~10mm
G	標線間距離	50±0.5 mm
H	つかみ具間距離	115± 5 mm

- 3) 恒温槽の装備された引張試験機で、23℃、チャック間隔60mm、引張速度5mm/分で引張り、最大強度と、それに達したときの伸びを求める

$$\text{引張強さ (N/mm}^2\text{)} = P / (D \times F)$$

$$\text{伸 び 率 (\%)} = \{ (L - L_0) / L_0 \} \times 100$$

P 最大強度 (N)

L 最大強度に達したときの試験片の伸び (mm)

L₀ チャック間隔 (60mm)

4) 試験値は、1 試料 5 個のうち中間値 3 個の平均値とする。

(13) 接着力試験は、防水材料の下地に対する接着強さを求めるもので、以下の方法による。

1) 試験板は、次に示すものとする。

寸 法 80×80×6 mm

材 質 SS400

仕 上 全面ブラスト ISO Sa2 1/2

塗 装	—	無機ジンクリッチプライマー	SDK P-401
		無機ジンクリッチペイント	SDK P-411
		変性エポキシ樹脂塗料内面用	SDK P-415

ただし、各塗料の目標膜厚と塗装間隔は、橋梁塗装設計施工要領（首都高速道路（株））の AS-2 塗装系によること。

2) 接着板は、次に示すものとする。（図 6.15-2）

寸 法 D=40mm、H=84mm

重 量 W=625g

材 質 SS400

仕 上 接着面は、100 番研磨紙で均等に磨き、アセトンで清浄にする。

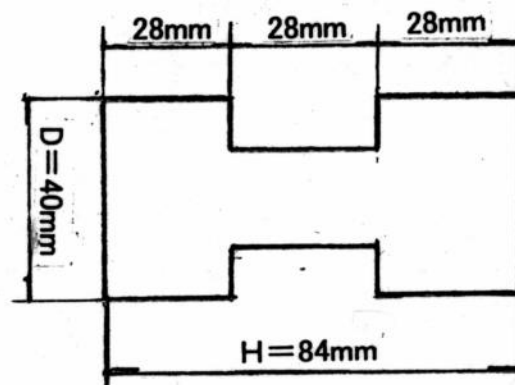


図 6.15-2 接 着 板

3) 試験板、接着板共、4) 以後の操作を行うまでは、デシケータ中に保存する。

4) 試料を、試験板、接着板に 0.025g/cm²の割合で塗布し、23℃の温度に調節した恒温器で 7 日間養生する。

- 5) 両者を 140°C に保った恒温器に 1 時間置き、同恒温槽中で 50g/c m² の荷重（接着板の自重）で 3 時間接着した後、23°C の温度に調節した恒温器に 7 日間静置する。
- 6) 接着した試験体を 5) に引き続き 20°C で 4 時間以上保った後、恒温槽の装備された引張試験機で、23°C、引張速度 5 mm/分 で引張り、最大強度を求める。（図 6.15-3）

$$\text{接着強度 } \text{N/mm}^2 \quad \{\text{Kgf/c m}^2\} = P / A$$

P 最大強度 N {Kgf}
A 接着面積 (c m²)

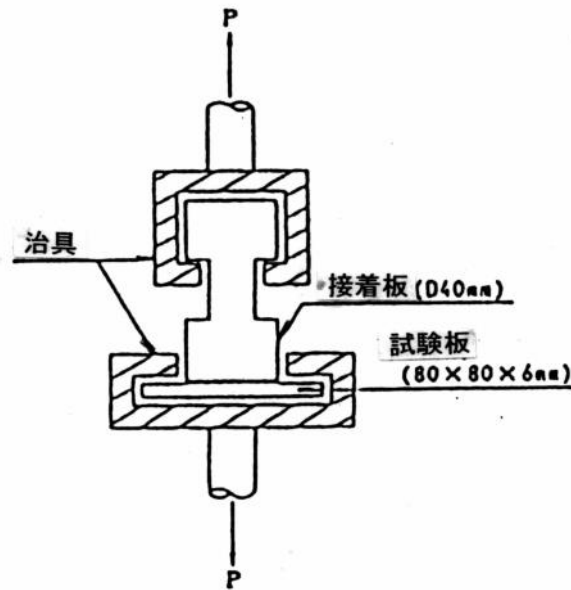


図 6.15-3 接着力試験

- 7) 試験値は、5 個の試験体の試験結果のうち中間値 3 個の平均値とする。
- (14) 水密性は、防水材料が水圧を加えたことにより透水しないかどうかを確認するものであり、以下の方法による。
- 1) モルタル（重量比で、セメント 1、細骨材 2、W/C=0.65）で、16×16×5 mm の大きさの試験台を作成する。
 - 2) 試験台表面をワイヤーブラシ処理し、試料を 5 mm 厚に塗布し、23°C の温度に調節した恒温器で 14 日間養生する。
 - 3) 養生した試料塗膜に図 6.15-4 に示す装置で、1 時間、0.1N/mm² {1Kgf/c m²} の水圧を与え、透水の有無を調べる。ただし、加圧直後 1 分間の水位変化は無視する。水位変化が 0.4cc 以内であれば、透水無しと判定する。なお、試験装置を試験台に固定する際は、適当なシーリング材を用いる。

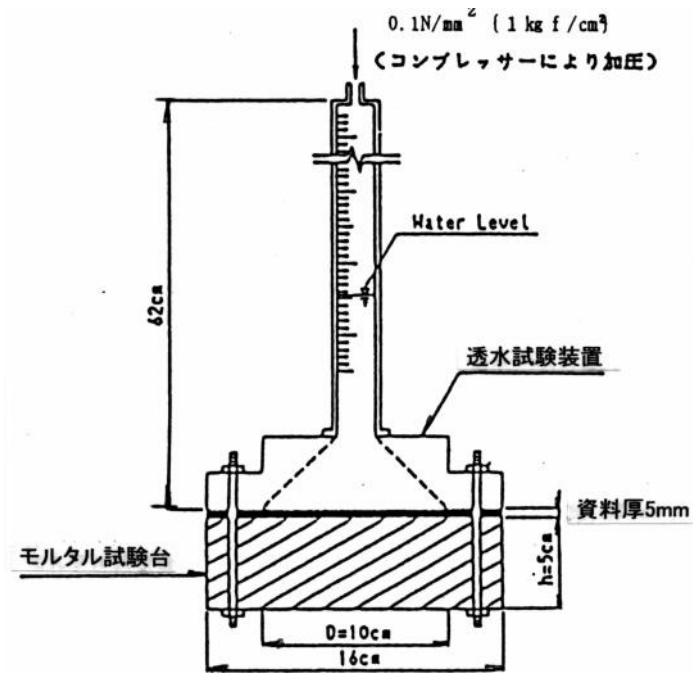


図 6. 15-4 水密性試験装置

- 4) 水密性試験の試験体数は3体とし、結果の判定は次による。
- 3体共、透水無し…その試料は透水無し。
 - 3体共、透水有り…その試料は透水有り。
 - 上記以外……………新たに2体の試験体を作成して再試験を行い、試験結果計5個のうち多い方の結果とする。

6.16 溶融亜鉛めっき

本品は、鉄鋼製品に防錆の目的に使用するものである。

1 種類及び品質は、次のとおりとする。

(1) めっきの種類は付着量で規定されており、2種とする。(表 6.16-1)

表 6.16-1 種類及び品質

種類	記号	付着量 g/m ²	適用例 (参考)
2種	HDZ35	350 以上	厚さ 1mm 以上 2mm 以下の鋼材・鋼製品、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金類
	HDZ40	400 以上	厚さ 2mm を超え 3mm 以下の鋼材・鋼製品及び鍛造品類
	HDZ45	450 以上	厚さ 3mm を超え 5mm 以下の鋼材・鋼製品及び鍛造品類
	HDZ50	500 以上	厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鍛造品類
	HDZ55	550 以上	過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鍛造品類

注(1) HDZ50のめっきを要求されるもので、素地の厚さ 3.2mm 未満の場合は事前に当社と協議すること。

(2) 適用例で示す厚さ及び直径は、呼称寸法による。

2 上記の1種類及び品質の項目以外の規定については、JIS H 8641:2007 (2011 確認) 「溶融亜鉛めっき」によるものとする。

6.17 路面標示用塗料

本品は、主として区画線、道路標示など道路面の標示に使用するものである。

路面標示用塗料には、大別すると次の2通りのものがある。

着色顔料、体質顔料及び合成樹脂ワニスを主な原料としてこれらを十分に練り合せた液状塗料と、着色顔料、体質顔料、ガラスビーズ、充てん用材料及び合成樹脂を主な原料としてこれらを混合した粉体塗料又は、使用時に1袋単位として熔融混合して用いる粉体状塗料がある。

路面表示は自走ガイド式熔融工法を用いることを原則としているが、排水性舗装部には自走ハンドガイド式熔融フローコート工法が使用できる。なお、この工法を用いた場合に用いる塗料の材料仕様についても本仕様を適用する。

- 1 種類は、表 6.17-1 のとおりとするが、3種1号を標準とする。

表 6.17-1 種類

種類		塗料の状態と施工の条件
1 種		液状で塗料中にガラスビーズを含まず、常温で施工する。
2 種		液状で塗料中にガラスビーズを含まず、加熱して施工する。
3 種	1 号	粉体状で塗料中にガラスビーズを 15～18%（質量%）含み熔融して施工する
	2 号	粉体状で塗料中にガラスビーズを 20～23%（質量%）含み熔融して施工する
	3 号	粉体状で塗料中にガラスビーズを 25%以上（質量%）含み熔融して施工する

- 2 路面標示用塗料に使用するガラスビーズは、JIS R 3301 : 2007 (2011 確認) 「路面標示塗料用ガラスビーズ (追補 1) 」の 1 号とする。
- 3 上記の 1 種類、2 の項目以外の規定については、JIS K 5665 : 2011 「路面標示用塗料 (追補 1) 」によるものとする。

関連規準

JIS R 3301 : 2007 (2011 確認)	路面標示塗料用ガラスビーズ (追補 1)
-----------------------------	----------------------

第7章 植栽材料

7.1 樹木類

本品は、高架下等緑化困難地を除き、修景緑陰のための植栽に使用するものである。

樹木類は良好に発育し、病虫害がなく、あらかじめ植樹に耐えるように移植又は、根廻しをした細根の多い栽培品でなければならない。

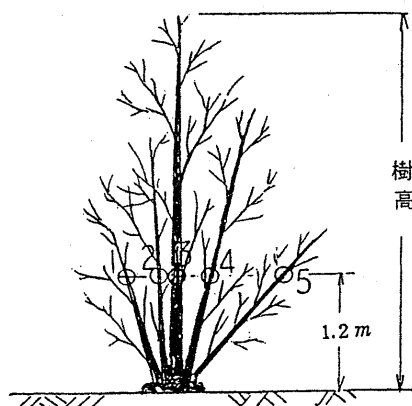
設計寸法以下であっても樹勢、枝振り、発根状態等が特に優良品であると判断できるものは主任監督員に承諾を受けるものとする。

- 1 高木（高さ3 m以上）、中木（高さ1 m以上3 m未満）、低木（高さ1 m未満）
 - (1) 幹周は、地際より1.2 m高の樹幹周長とする。
 - (2) 樹高は根元（旧接地点）から樹冠頂までとし、徒長枝は含まない。
 - (3) 枝張、葉張は原則として樹幹芯を通る直角方向に測定したものの平均幅とする。
- 2 株立（物）樹木（武者立）
 - (1) 樹高は、1 (2)のとおりとする。
 - (2) 幹周は幹周総和の70%とし、根元から1.2 m高の位置。
 - (3) 指定数以上あった場合は幹周の太い順に指定数まで測定し、その他の樹幹は幹周総和の対象外とする。
- 3 玉物の樹木

刈込育成した球形は変形がなく、枝葉の良く密生したものとする。

(例)

- 1 - 5 cm
- 2 - 7 cm
- 3 - 1.5 cm
- 4 - 6 cm
- 5 - 3 cm



$$\text{幹周} = \text{幹周総和} \times 0.7 = (1 + 2 + 3 + 4 + 5) \times 0.7$$

$$2.5 \text{ cm} \approx 3.6 \text{ cm} \times 0.7 = (5 \text{ cm} + 7 \text{ cm} + 1.5 \text{ cm} + 6 \text{ cm} + 3 \text{ cm}) \times 0.7$$

用語	定義
株立数	株立（物）の根元近くから分枝している幹（枝）の数をいう。樹高と株立数の関係については以下のように定める。 2本立-1本は所要の樹高に達しており、他は所要の樹高の70%以上に達していること。 3本立以上-過半数は所要の樹高に達しており、他は所要の樹高の70%以上に達していること。

4 樹木各部の名称及び尺度は、図 7.1-1 のとおりとする。

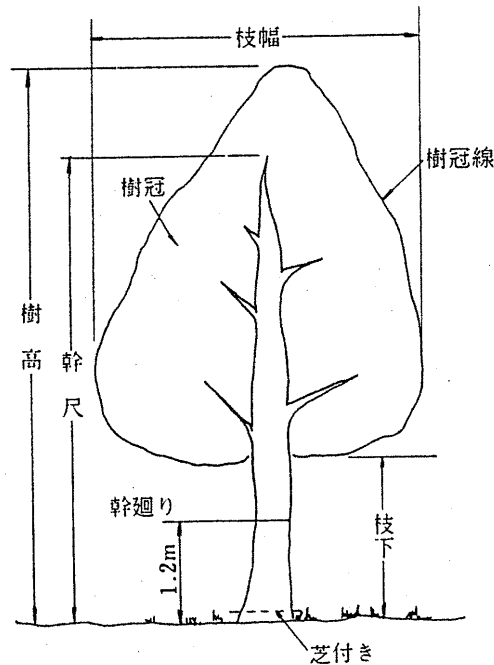


図 7.1-1 植物各部の名称及び尺度

- 注 (1) 樹高とは、根元（旧接地点）から樹冠を構成する主枝の上端までの寸法をいい、一部の突出枝は含まないものとする。
- (2) 幹廻りとは、根元から 1.2m のところの寸法をいい、双幹以上のものは、幹廻り総和の割の寸法とする。なお、この個所が枝条の分岐点である場合には、その上部の寸法とする。
- (3) 枝下とは、根元から最下位要枝までの寸法をいい、指定寸法以下のものとする。
- (4) 芝付きとは、樹木の根元の周囲をいい、根張りは含まないものとする。
- (5) 枝幅とは、主枝の前後左右の平均幅をいい、一部の突出枝を含まないものとする。なお、樹種によっては、左右の平均幅をいう場合もある。
- (6) 幹尺とは、根元（旧接地点）から主幹の先端までの寸法をいい、葉の部分は含まないものとする。
- (7) 武者立ちとは、根元から多数の樹幹が分岐しているものをいい、指定数以上の均衡のとれた樹立ちのものとする。

5 樹種別植栽適期

植栽適期は樹木により異なるため、これらを十分勘案した上で決定する必要がある。樹木の植栽は、堀取り－根巻き－運搬－根付け－保護養生の植栽作業の各工程の短縮が活着率を大きく左右する。また、樹勢や根の状態に応じ、活着率を下げず衰弱等ないようにすること。

樹木、シバ等の植栽適期（東京地方の例）

種 類			植 栽 適 期 (月)													
			4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3		
高	常緑・ 針葉樹	(マツ類) クロマツ、 アカマツ														
		(ヒノキ類) ヒノキ、 サワラ														
		(暖地性) イヌマキ ラカンマキ														
	常緑・ 広葉樹	(一般樹) モチノキ スダジイ														
		(暖地性) クスノキ ホルトノキ														
	タケ類	モウソウチク、 ダイミョウチク														
	ヤシ類	(一般樹) ワシントンヤ シ、ココヤシ														
(寒地性) シュロ																
木	常緑・その他	ドラセナ														
	落葉・ 針葉樹	メタセコイア、 ラクウショウ														
	落葉・ 広葉樹	(一般樹) プラタナス、 サクラ、イチヨウ														
		(暖地性) サルスベリ ザクロ														
中 低	常緑・ 針葉樹	タマイブキ、キャラボク、 イチイ														
	常緑・ 広葉樹	(一般樹) マサキ、 ネズミモチ、サザンカ														
		(暖地性) キョウチクトウ サンゴジュ														
	常緑・ その他	ユッカ、リュウゼツラン、 ソテツ														
地域	落葉・ 広葉樹	ユキヤナギ、レンギョウ、 ハギ類														
		ヘデラ (コンテナ栽培品)														
		コウライシバ														

(凡例) ——— 植栽最適期 (道路緑化技術基準・同解説に加筆)

----- 植栽準備期

関連規準

国土交通省関東地方整備局	道路植栽・緑地管理共通仕様書(案) (平成7年10月)
日本道路協会	道路緑化技術基準(昭和63年12月)

7.2 芝

本品は、芝張り等、芝生の造成に使用するものである。

- 1 種類は、日本芝と西洋芝に分類され、各々に詳細種がある。

日本芝にはヒメコウライ、コウライ、ノシバが、西洋芝にはベント、ライグラス、バミューダ等がある。

品質は、次のとおりとする。

日本芝は生育が良く緊密な根茎を有し、茎葉の萎縮、徒長、むれ、病虫害等のないものとする。

芝は切取り後、すみやかに運搬するものとし、乾燥、むれ、傷み、土くずれ等のないものとしなければならない。西洋芝もこれらに準ずる。

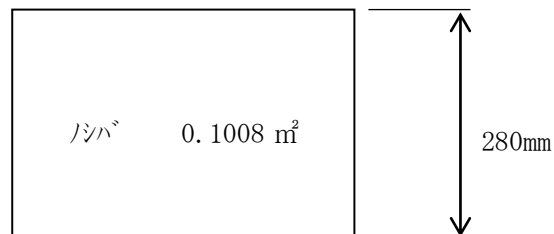
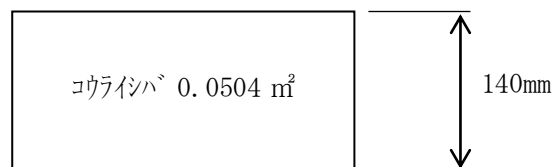
日本芝の特性比較表

種類 \ 特性	耐踏性	美 観	成長力
ヒメコウライシバ	3	1	3
コウライシバ	2	2	2
ノシバ	1	3	1

注) 数値の小さいほど良い特性といえる。

芝生の市場販売品の1枚当たりの規格

切り芝

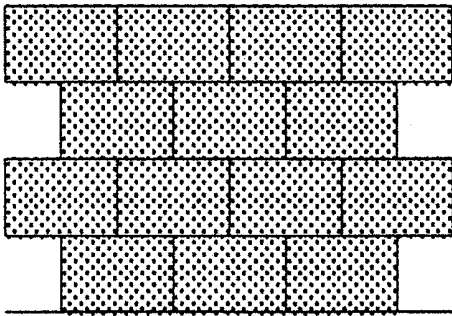


ロール芝

$$0.36\text{m} \times 1.4\text{m} = 0.504\text{ m}^2$$

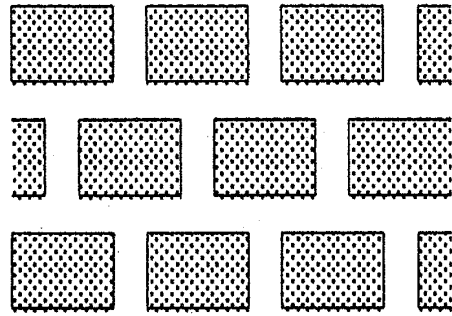
$$0.36\text{m} \times 2.8\text{m} = 1.008\text{ m}^2$$

コウライシバ



100%平張り (総張り)

コウライシバ

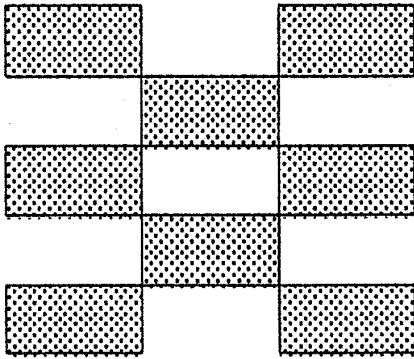


70%目地張り

例：規格36cm×14cm

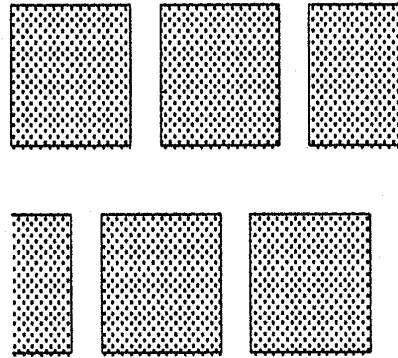
目地幅4cm

コウライシバ



50%市松張り

ノシバ



70%目地張り

例：規格36cm×28cm

目地幅6cm

関連規準

国土交通省関東地方整備局	道路植栽・緑地管理共通仕様書(案) (平成7年10月)
日本道路協会	道路緑化技術基準(昭和63年12月)

7.3 草花

本品は、フラワーポット等の植栽に使用するものである。

草花は損傷しやすい材料であるので原則としてポット栽培品を使うことが望ましい。

- 1 草花類は確実な品質で設計の形状を有するものとする。
- 2 草花類は新鮮でかつ充実し、傷み、腐れ、むれ、病虫害のないものとする。
- 3 草花等は茎葉が充実した着花の良好なものとする。
- 4 宿根草は、生育良好な親株より分割調整したもので、損傷、病虫害、腐れ等のない新鮮なものとする。

関連規準

国土交通省関東地方整備局	道路植栽・緑地管理共通仕様書(案) (平成7年10月)
日本道路協会	道路緑化技術基準(昭和63年12月)

7.4 地被類

本品は、地表を被い地面を保護するために使用するものである。

1 ササ、ヘデラ、ツタ等

- (1) ポット栽培品は生育良好なものであつて、病虫害、損傷等がなく新鮮で鉢くずれがないものでなければならぬ。
- (2) 茎長は根元（旧接地点）から茎先端までの全長とする。
- (3) ポットでの栽培期間は半年から1年程度のものが望ましい。

2 リュウノヒゲ等

葉、根部ともに乾燥、むれ、病虫害、損傷等がなく調整された新鮮なものでなければならぬ。

関連規準

国土交通省関東地方整備局	道路植栽・緑地管理共通仕様書(案) (平成7年10月)
日本道路協会	道路緑化技術基準(昭和63年12月)

7.5 植栽保護材料

本品は、植栽樹木が活着し根茎の発達が阻害されたり傾倒するのを防ぐために使用するものである。

- 1 長丸太及び切丸太は規定の寸法を有し、割れ、腐食等のない平滑で直幹材の皮はぎした杉又は檜材の新材で、防腐処理加工したものでなければならない。
- 2 竹は指定の寸法を有し、曲がり、腐食、病虫害等のない良好なものでなければならない。
- 3 杉皮は大節、穴割れ、腐食等のない良品のものでなければならない。
- 4 シュロ縄、ワラ縄は寄り合わせが均等で強じんなものでなければならない。
- 5 こも、むしろ等は、むらなく編んだ新品のものでなければならない。
- 6 鉄線、釘等は腐食のないものでなければならない。
- 7 支柱形式は、道路緑化において、道路交通に対する安全対策上、支柱が恒久的施設的なものとなる場合がある。それぞれの環境や景観に応じて材質、デザインを選定すること。形式と取付区分は表 7.5-1 のとおりとする。

表 7.5-1 支柱取付け区分

幹 周 支柱形式	cm	cm	cm	cm	cm	cm	cm	cm	cm	cm
	10~14	15~19	20~29	30~39	40~49	50~59	60~74	75~89	90~119	120 以上
二脚鳥居型 (添木付)										
〃 (添木なし)										
三脚鳥居型										
十字鳥居型										
二脚鳥居 組合せ型										
添え柱型 (1本柱)										
八ツ掛型 (唐竹)										
〃 (長丸太)										
〃 (長丸太4本)										
布掛型 (唐竹)										
〃 (長丸太)										
ブレース型										

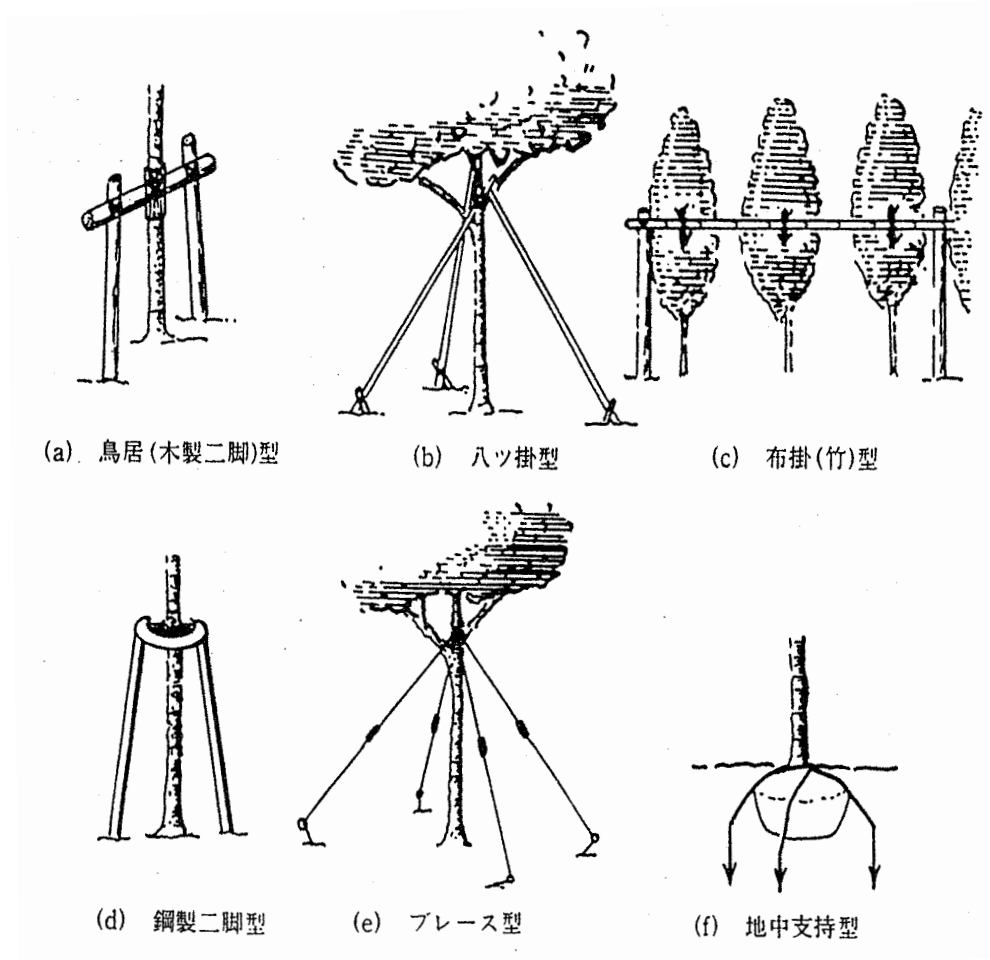


図 7.5-1 支柱形式

関連規準

国土交通省関東地方整備局	道路植栽・緑地管理共通仕様書(案) (平成7年10月)
日本道路協会	道路緑化技術基準(昭和63年12月)

7.6 土壌、土壌改良剤、肥料及び薬剤

本品は、植栽の活着、健全な生育を促進するために使用するものである。

1 土壌（購入客土）

- (1) 客土材は、通常「畑土」と呼ばれる肥沃土又は耕作地土壌からなるもので、雑草、石、ゴミ等が混入していないものでなければならない。
- (2) 有機物が土壌中で分解、変質してできた腐植が多く含まれたものが望ましい。

2 土壌改良剤

- (1) 土壌改良剤は粒状、液状等それぞれの形状を有し、雑物の混入又は変質のないものでなければならない。
- (2) 土壌改良剤の品質に適する包装又は容器に入れてあるものでなければならない。
- (3) 土壌改良剤は表 7.6-1 のとおりである。

表 7.6-1 土壌改良剤一覧表

種 類	品 名	性 状 ・ 用 途
無機質系 土壌改良剤	ベントナイト	ケイ酸とアルミナを主成分とする。酸性土壌の改良、保肥力の増加。
	バーミキュライト	多孔質の破片状物質である。砂質土壌の保肥力、保水力の改善、重粘土の通気性改善。
	ゼオライト	モンモリロナイト、石英、ガラス質などの成分、肥料分の流失防止、保水力の改善。
	パーライト	真珠岩を粉砕熱処理したもので多孔質の軽い雪状の物質、粘質土壌の通気性、保水の改善。
	ビーナスライト	黒よう石熱処理の多孔質のもの。粘質土の透水性、排水不良地の改善。
高分子系 土壌改良剤	ポリビニル アルコール系	土壌団粒化促進、壤土、植壤土向き、砂地に不適
	メラミン系	イオン結合力を主体とする土壌団粒化
	ポリアクリル酸ソーダ系	ポリアクリル酸ソーダ土壌団粒化
	エチレン系	団粒構造の形成、粘土質土壌団粒化
	尿素系	発泡尿素樹脂、保水性、通気性の改善、養分の流出防止
	ウレタン系	通気性、通水性の改良、ヘドロ地等有効
石灰質材料	石炭 炭酸マグネシウム	土壌酸土の矯正、土壌不可給態養分の転換
	泥炭 亜炭、褐炭系 バーク系 その他	高位泥炭を乾燥粉砕したもの。養分保持力の増大、保水性、通気性改善 亜炭＋硝酸→ニトロフミン酸にアンモニア、石灰などをを加えたもの、 特長は上に同じ 保肥力の増強、土壌微生物の活動促進 保肥力の増強 魚かす、都市ゴミ

3 肥料

肥料は、チッ素 (N)、リン酸 (P_2O_5)、カリウム (K_2O) が緑化木には重要で次の効果がある。

チッ素 (N) ……葉色をよくし、茎葉をよく茂らせ、茎葉の成長を促進 (葉肥)

リン酸 (P_2O_5) ……開花結実を促進させ、根茎、葉の数を増加 (実肥、花肥)

カリウム (K_2O) ……根、枝幹を丈夫にし、抵抗力を高める (茎幹肥、根肥)

4 薬剤 (農薬)

(1) 薬剤の使用には農薬に関する諸法律 (農薬取締法) に基づき、その登録証を提出し、主任監督員の承諾を受けること。

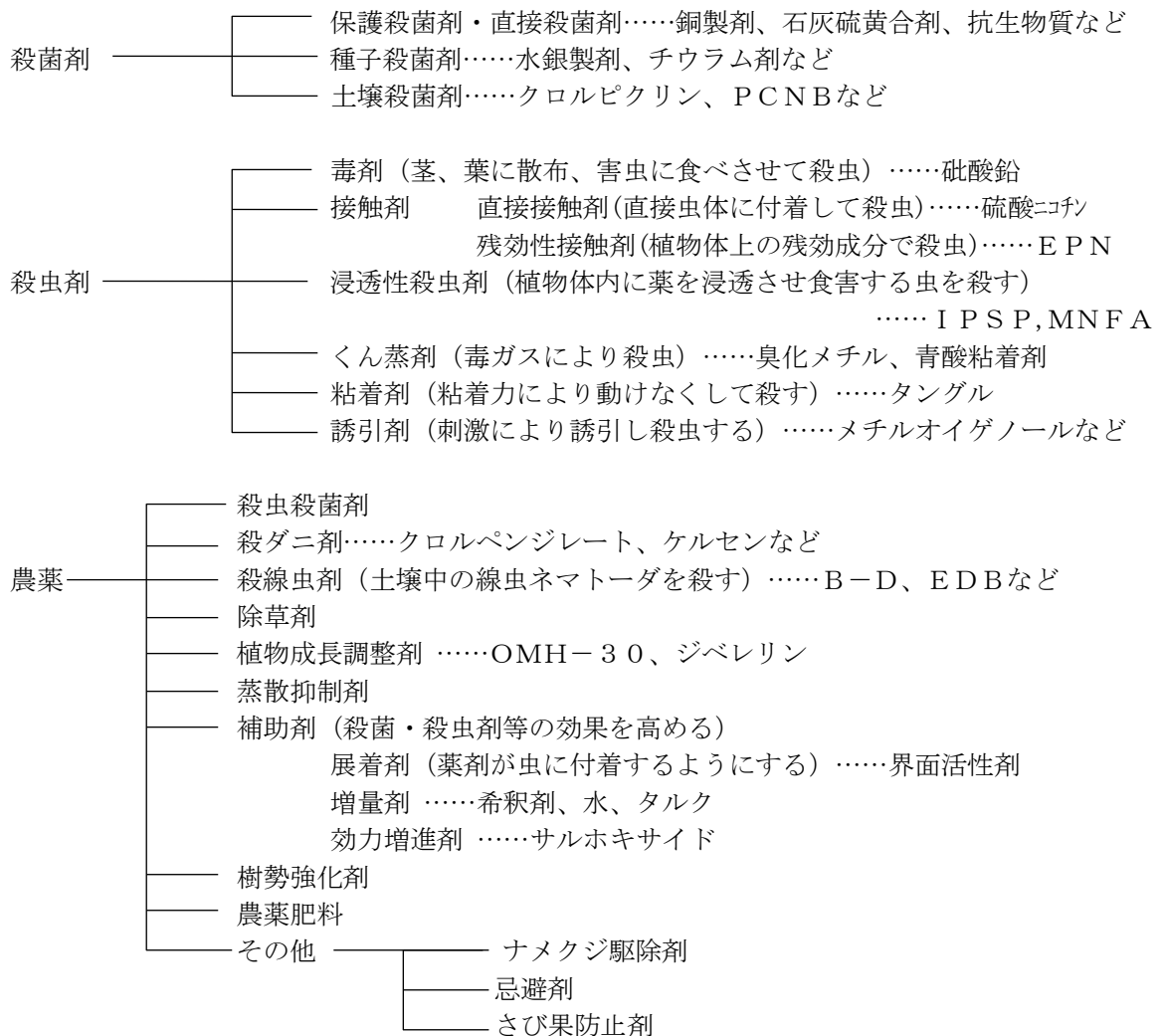
(2) 薬剤は、保管、安全基準、使用方法等を遵守され人畜の安全及び対象植栽の薬害に十分留意されたものでなければならない。

(3) 薬剤の散布量は規定の濃度を正確に稀釈し混合したものでなければならない。

(4) 農薬は使用目的及び危険性により次のように分類される。

なお、個々の製品については種類が非常に多いので、毎年発行される「農薬便覧」等を参照すること。

使用目的による分類



関連規準

国土交通省関東地方整備局	道路植栽・緑地管理共通仕様書(案) (平成7年10月)
日本道路協会	道路緑化技術基準(昭和63年12月)

第 8 章 その他材料

8.1 硬質ポリ塩化ビニル管

本品は、主に高速排水用等に使用するものである。

1 種類

管の種類は、表 8.1-1 のとおりとする。

表 8.1-1 管の種類

管の種類	水 圧 値
V P	2.5MPa
V M	2.0MPa
V U	1.5MPa

- 2 上記の 1 種類以外の項目以外の規定については、JIS K 6741 : 2007(2011 確認)「硬質ポリ塩化ビニル管」によるものとする。

8.2 強化プラスチック複合管

本品は、高速排水に使用するものである。

- 1 管の種類は、内圧・外圧の別、強さ及び形状によって区分し、種類と呼び径の関係は、表 8.2-1 のとおりとする。

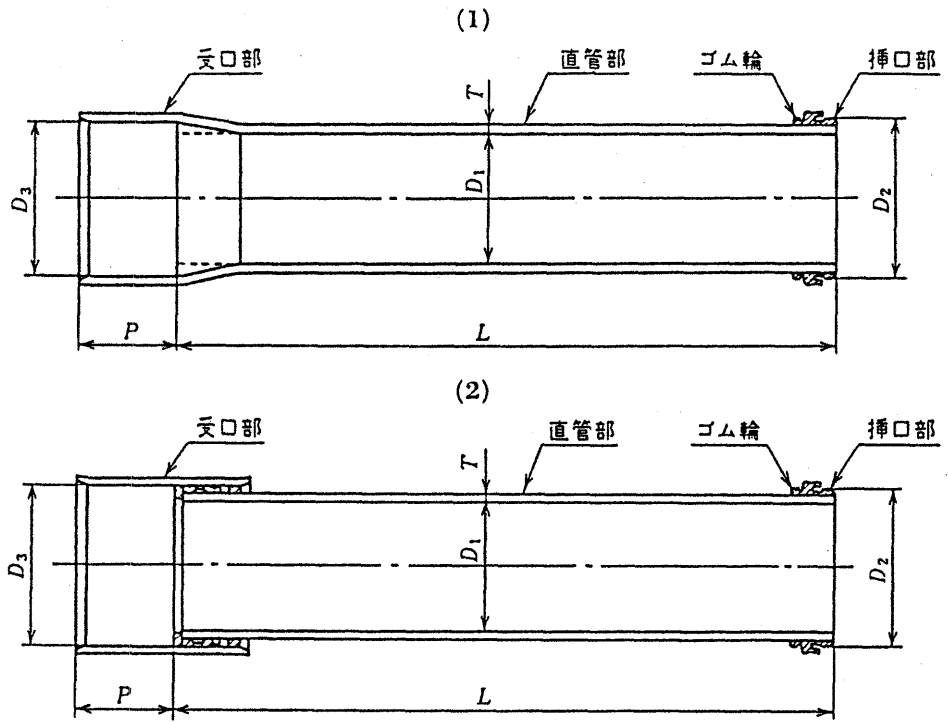
表 8.2-1 種類

内圧・外圧 による区分	強さによ る区分	形状による区分			
		B形 (呼び径)	C形 (呼び径)	D形 (呼び径)	T形 (呼び径)
内 圧 管	1 種	500～3,000	200～2,400	200～2,400	500～3,000
	2 種				
	3 種				—
	4 種				
	5 種				
外 圧 管	1 種	200～3,000	200～2,400	200～2,400	—
	2 種				

- 2 形状は、次のとおり区分する。

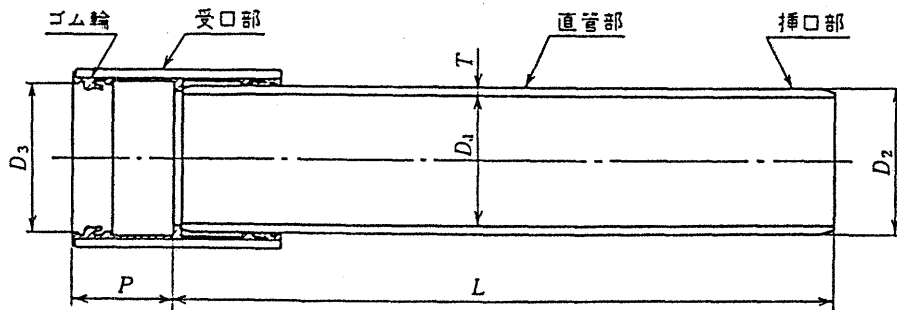
- (1) B形 継手部のゴム輪が、管の挿口部外面に接着剤によって、あらかじめ接着されている構造のもの。(図 8.2-1)
- (2) C形 継手部のゴム輪が、管の受口部内面に接着剤によって、あらかじめ接着されている構造のもの。(図 8.2-2)
- (3) D形 継手部のゴム輪が、管の受口部内面に設けられた溝に、あらかじめ装着されている構造のもの。(図 8.2-3、-4)
- (4) T形 継手部のゴム輪が、管の受口部内面に設けられた溝に、現場接合時に装着される構造のもの。(図 8.2-5)

(5)



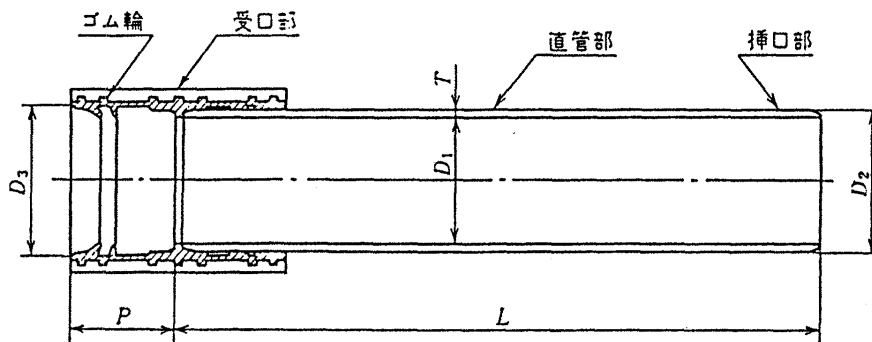
注) 破線で示す形状であってもよい。

図 8.2-1 B形



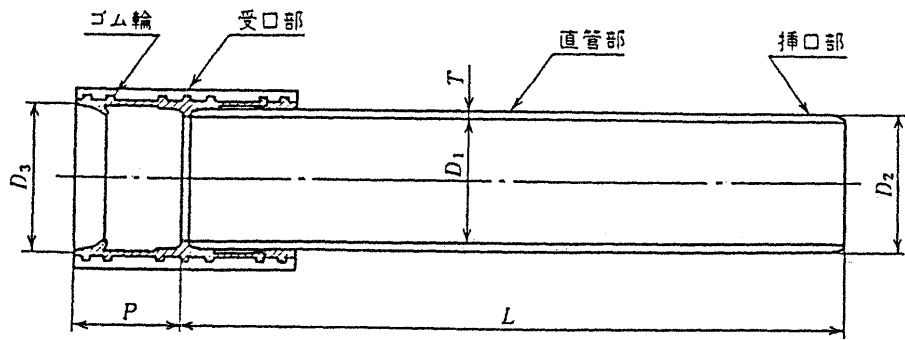
注) ゴム輪は、分割形であってもよい。

図 8.2-2 C形



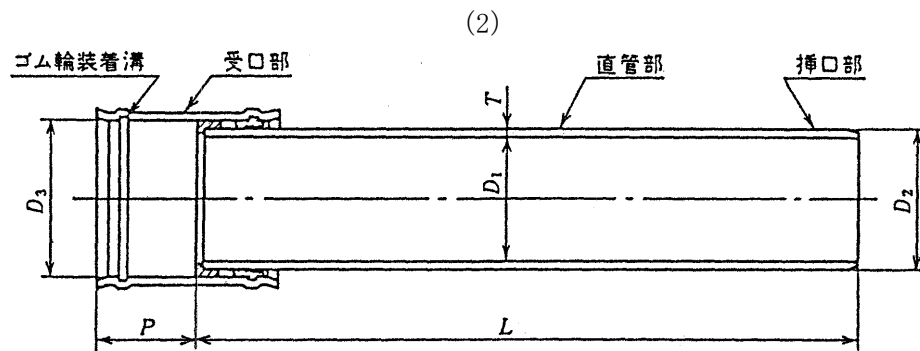
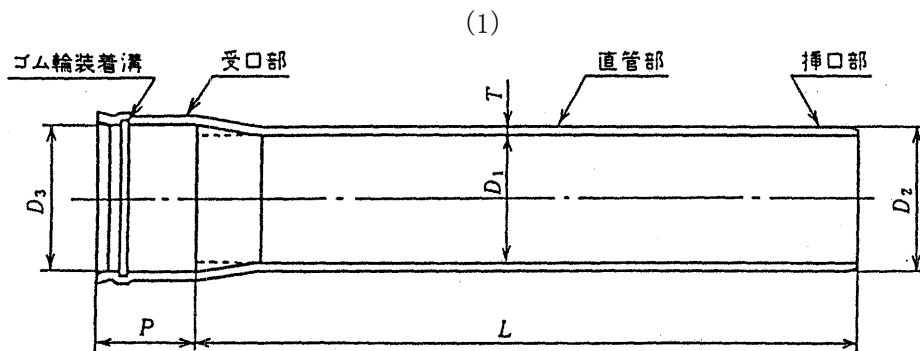
注) ゴム輪は、分割形であってもよい。

図 8.2-3 D形(内圧管)



注) ゴム輪は、分割形であってもよい。

図 8.2-4 D形(外圧管)



注) 破線に示す形状であってもよい。

図 8.2-5 T形

- 3 上記の1 種類、2 形状の項目以外の規定については、JIS A 5350 : 2006 (2011 確認)「強化プラスチック複合管 (追補1)」によるものとする。

8.3 排水用特殊管

本品は、高速排水用等に使用するものである。

- 1 特殊管の種類及び材質は、表 8.3-1 のとおりとする。

表 8.3-1 種類及び材質

特殊管の種類	材 質	規 格
A 型 管	配管用炭素鋼鋼管	3.1.10 配管用炭素鋼鋼管 参照
B 型 管	硬質ポリ塩化ビニル管	JIS K 6743 : 2011 「水道用硬質ポリ塩化ビニル管継手（追補 3）」
D 型 管	〃	〃
F 型 管	〃	〃
G 型 管	〃	〃
H 型 管	〃	〃
I 型 管	〃	〃
J 型 管	〃	〃
K 型 管	〃	〃
L 型 管	エチレンプロピレンゴム	JIS K 6353 : 2011 「水道用ゴム（追補 4）」
M 型 管	硬質ポリ塩化ビニル管	JIS K 6743 : 2011 「水道用硬質ポリ塩化ビニル管継手（追補 3）」
ベント管	〃	〃
橋脚用 F 型管	〃	〃
〃 G 〃	〃	〃

- 2 A型管は、溶融亜鉛めっき〔JIS H 8641 : 2007 (2011 確認)〕を施すものとし、その付着量は、(HD Z35) 350g/m² 以上とする。
- 3 B型、D型、F型、G型、H型、I型、J型、K型、L型及びM型の特殊管並びにベント管の色は灰色とする。
- 4 L型管を使用する場合は、主任監督員に試験成績書を提出し、承諾を得なければならない。なお、試験方法は JIS K 6353 : 2011 「水道用ゴム（追補 4）」によるものとする。
- 5 特殊管類の接合は、配管用炭素鋼鋼管ではアーク溶接、硬質ポリ塩化ビニル管ではビニル溶接によるものとする。
- 6 特殊管類の接着はビニル系接着剤によるものとする。
- 7 特殊管類には、有害な傷、たてすじ、割れ、ねじれ、その他の有害な欠陥がないものとする。

関連規準

JIS K 6743 : 2011	水道用硬質ポリ塩化ビニル管継手 (追補 3)
JIS K 6380 : 1999 (2010 確認)	ゴムパッキン材料

8.4 溢水防止用パッキン

本品は、高速排水用等に使用するものである。

- 1 パッキンの種類及び材質は表 8.4-1 のとおりとする。

表 8.4-1 種類及び材質

パッキンの名称	材 質	規 格
溢水防止用パッキン	クロロプレンスポンジ	——
	クロロプレングム	JIS K 6380 : 1999 (2010 確認) 「ゴムパッキン材料」

- 2 クロロプレンスポンジは厚さ 20 mm にて製作するが、施工時には厚さを 10 mm に圧縮し、セットする。
- 3 クロロプレングムとクロロプレンスポンジの接着は、クロロプレングム系接着材によるものとする。
- 4 溢水防止用パッキンの形状及び寸法は図 8.4-1 のとおりとする。

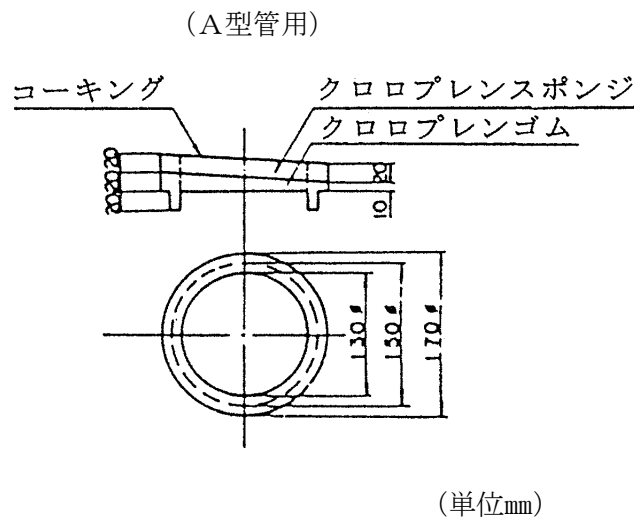


図 8.4-1 溢水防止用パッキン

関連規準

JIS K 6380 : 1999 (2010 確認)	ゴムパッキン材料
-----------------------------	----------

8.5 ゴム支承

本品は橋梁の支承に使用するものである。

1 許容応力度

ゴム支承に使用する許容応力度は表 8.5-1 に示すとおりとする。

表 8.5-1 ゴム支承の許容値

項 目		許 容 値	
圧縮応力度	最大圧縮応力度	$S_1 < 8$	$\sigma_{\max} = 8.0 \text{ N/mm}^2$
		$8 \leq S_1 < 12$	$\sigma_{\max} = S_1 \text{ N/mm}^2$
		$12 \leq S_1$	$\sigma_{\max} = 12.0 \text{ N/mm}^2$
	最小圧縮応力度		$\sigma_{\min} = 1.5 \text{ N/mm}^2$
	応力振幅	$S_1 \leq 8.0$	$\Delta \sigma_a = 5.0 \text{ N/mm}^2$
		$S_1 > 8.0$	$\Delta \sigma_a = 5.0 + 0.375(S_1 - 8.0)$ ただし最大 6.5 N/mm^2
せん断ひずみ	常時		$\gamma_{sa} = 70\%$
	風時		$\gamma_{wa} = 71\%$
	地震時	レベル 1 地震動	$\gamma_{ea} = 72\%$
		レベル 2 地震動	$\gamma_{ea} = 73\%$
局部せん断ひずみ	常時の局部せん断ひずみ		$\gamma_{ta} = \gamma_u / f_a$ $f_a = 1.5$ γ_u : 破断伸び*
引張応力度	常時		$\sigma_{ta} = 0.0 \text{ N/mm}^2$
	風時	G6	$\sigma_{ta} = 0.9 \text{ N/mm}^2$
		G8	$\sigma_{ta} = 1.2 \text{ N/mm}^2$
		G10 以上	$\sigma_{ta} = 1.5 \text{ N/mm}^2$
	地震時	G6	$\sigma_{ta} = 1.2 \text{ N/mm}^2$
		G8	$\sigma_{ta} = 1.6 \text{ N/mm}^2$
		G10 以上	$\sigma_{ta} = 2.0 \text{ N/mm}^2$

* 「道路橋支承便覧」日本道路協会 平成 16 年 4 月 表-2.9.4 を参照のこと。

注) S_1 (一次形状係数) は下式により算出する。

矩形の場合

$$0.5 \leq b/a \leq 2.0 \text{ のとき}$$

$$0.5 > b/a \text{ , } b/a > 2.0 \text{ のとき}$$

なお、 $\min(a, b)$ とは a, b のうち小さい値

円形の場合

$$\left. \begin{aligned}
 S_1 &= \frac{Ae}{2(a+b)te} \\
 S_1 &= \frac{\min(a, b)}{2te} \\
 S_1 &= \frac{Ae}{\pi D \cdot te}
 \end{aligned} \right\} \dots\dots (1)$$

ここに、

a : 橋軸方向の有効(鋼板)寸法 (mm)

b : 橋軸直角方向の有効(鋼板)寸法 (mm)

D : 円形の有効(鋼板)直径 (mm)

t_e : ゴム一層の厚さ (mm)

A_e : ゴム支承の有効寸法より求めた面積 (mm²)

なお、ゴム支承の有効寸法より求めた面積は、鋼板に孔がある場合、孔の面積を控除する。

ただし、鋼板の位置決め孔 (A_d/A_e が1%未満)は無視してよい。

$$\left. \begin{aligned} A_e &= ab && \text{[矩形]} \\ A_e &= \frac{\pi D^2}{4} && \text{[円形]} \end{aligned} \right\} \dots\dots\dots (2)$$

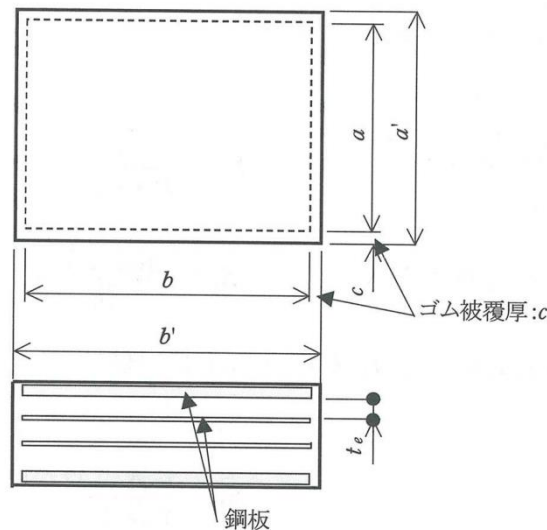


図 8.5-1 ゴム支承本体の平面・断面形状

2 鋼材

ゴム支承に内蔵される鋼材は表 8.5-2 に示す材料を使用するものとする。

表 8.5-2 ゴム支承に用いる鋼材と適用規格

材料の種類	適用規格	該当材料記号
構造用圧延鋼材	JIS G 3101 : 2010 一般構造用圧延鋼材	SS400
	JIS G 3106 : 2008 溶接構造用圧延鋼材	SM400, SM490
ステンレス鋼	JIS G 4304 : 2010 熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯(追補 1)	SUS304, SUS316 他
	JIS G 4305 : 2010 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯(追補 1)	SUS304, SUS316 他

(鋼材の板厚は支承形式で使い分ける。)

3 ゴムの材質

ゴム支承に用いるゴム材料は、表 8.5-3～表 8.5-5 に示す材料を使用するものとする。

このうち静的せん断弾性係数が 1.2 N/mm² を越えるものおよびこの表以外の材料については実験等で物理特性、機能、耐久性を確認しなければならない。

表 8.5-3 天然ゴムの物理的性質

項 目	単 位	天然ゴム (NR)					試験名称及び適用規格
		弾性係数の呼び					
		G6	G8	G10	G12	G14	
破 断 伸 び	%	600 以上	550 以上	550 以上	500 以上	450 以上	引張試験 JIS K 6251 : 2010
引 張 強 さ	N/mm ²	15 以上					
老化試験	25%伸長 応力変化率	%	-10~+100 (70°C×72hr)				空気加熱老化試験 JIS K 6257 : 2010
	伸び変化率	%	-50 以上 (70°C×72hr)				
圧縮永久ひずみ率	%	35 以下 (70°C×24hr)					圧縮永久ひずみ試験 JIS K 6262 : 2006 (2010 確認)
耐水性 (質量変化率)	%	10 以下 (蒸留水温度 55°C), (浸せき時間 72hr)					浸せき試験 JIS K 6258:2010
接 着 強 さ	N/mm	7 以上					90°はく離試験 JIS K 6256-2 : 2006 (2011 確認)
耐 オ ズ ン 性	—	肉眼観察で、き裂のないこと (40°C×96hr), (50pphm, 20%伸長)					静的オゾン劣化試験 JIS K 6259 : 2004 (2008 確認)

高減衰ゴムおよび被覆ゴムの材料規格は、表 8.5-4 および表 8.5-5 のとおりとする。

表 8.5-4 高減衰ゴムの材料規格 (本体と被覆ゴムが異種材料の場合)

試 験 項 目	単 位	高減衰ゴム (HDR)			被覆ゴム	試験名称及び適用規格
		弾性係数の呼び				
		G8	G10	G12		
破 断 伸 び	%	650 以上	600 以上	550 以上	650 以上	引張試験 JIS K 6251 : 2010
引 張 強 さ	N/mm ²	10 以上			10 以上	
老化試験	25%伸長 応力変化率	%	-10~+100 (70°C×72hr)		-10~+100 (70°C×72hr)	空気加熱老化試験 JIS K 6257 : 2010
	伸び変化率	%	-50 以上 (70°C×72hr)		-50 以上 (70°C×72hr)	
圧縮永久ひずみ率	%	60 以下 (70°C×24hr)			—	圧縮永久ひずみ試験 JIS K 6262 : 2006 (2010 確認)
耐水性 (質量変化率)	%	10 以下			10 以下 (蒸留水温度 55°C) (浸せき時間 72hr)	浸せき試験 JIS K 6258:2010
		(蒸留水温度 55°C) (浸せき時間 72hr)				
接 着 強 さ	N/mm	7 以上			—	90°はく離試験 JIS K 6256-2 : 2006 (2011 確認)
耐 オ ズ ン 性	—	肉眼観察で、き裂のないこと			肉眼観察でき裂 のないこと (40°C×96hr) (50pphm, 20%伸長)	静的オゾン劣化試験 JIS K 6259 : 2004 (2008 確認)
		(40°C×96hr), (50pphm, 20%伸長)				

表 8.5-5 高減衰ゴムの材料規格（本体と被覆ゴムが同一材料の場合）

試験項目	単位	高減衰ゴム（HDR）			試験名称及び適用規格
		弾性係数の呼び			
		G8	G10	G12	
伸び	%	650以上	600以上	550以上	引張試験 JIS K 6251 : 2010
引張強さ	N/mm ²	10以上			
老化試験	25%伸長 応力変化率	%	-10～+100 (70℃×72hr)		空気加熱老化試験 JIS K 6257 : 2010
	伸び変化率	%	-50以上 (70℃×72hr)		
圧縮永久ひずみ率	%	60以下 (70℃×24hr)		圧縮永久ひずみ試験 JIS K 6262 : 2006 (2010 確認)	
耐水性（質量変化率）	%	10以下 (蒸留水温度 55℃) (浸せき時間 72hr)		浸せき試験 JIS K 6258:2010	
接着強さ	N/mm	7以上		90°はく離試験 JIS K 6256-2 : 2006 (2011 確認)	
耐オゾン性	—	肉眼観察でき裂のないこと (40℃×96hr) (50pphm, 20%伸長)		静的オゾン劣化試験 JIS K 6259 : 2004 (2008 確認)	

《参考》

その他

- ゴムの材料試験方法は、「道路橋支承便覧（平成 16 年 4 月、日本道路協会）」が引用している JIS 規格の最新版（2011 年まで）とした。
- クロロプレンゴム支承材は固定又は可動支承に使用できる。
以下に、クロロプレンゴムの規格を参考として添付する。

表 8.5-6 クロロプレンゴムの物理的性質

試験項目	単位	クロロプレンゴム（CR）			試験名称及び適用規格
		弾性係数の呼び			
		G8	G10	G12	
破断伸び	%	450以上			引張試験 JIS K 6251 : 2010
引張強さ	N/mm ²	15以上			
老化試験	25%伸長 応力変化率	%	-10～+100 (70℃×72hr)		空気加熱老化試験 JIS K 6257 : 2010
	伸び変化率	%	-50以上 (70℃×72hr)		
圧縮永久ひずみ率	%	35以下 (70℃×24hr)		圧縮永久ひずみ試験 JIS K 6262 : 2006 (2010 確認)	
耐水性（重量変化率）	%	10以下 (蒸留水温度 55℃) (浸せき時間 72hr)		浸せき試験 JIS K 6258:2010	
耐オゾン性	—	肉眼観察でき裂のないこと (40℃×96hr) (50pphm, 20%伸長)		静的オゾン劣化試験 JIS K 6259 : 2004 (2008 確認)	

8.6 プレキャストコンクリート用エポキシ樹脂接着剤

本品は、プレキャストコンクリート部材の接合に用いるものである。

主剤と硬化剤からなるエポキシ樹脂系接着剤である。

- 1 接着剤の種類は、その使用時期によって、表 8.6-1 のとおり区分するものとする。

表 8.6-1 接着剤の種類

種 類	区 分 内 容
春 秋 用	主として春秋に用いるもの
夏 用	主として夏季に用いるもの
冬 用	主として冬季に用いるもの

- 2 品質は、次のとおりとする。

(1) 接着剤は、各種の試験により、表 8.6-2 に適合しなければならない。

(2) 接着剤は、常温常湿（注(1)）において製造後 6 か月間経過するまでの間、2 (1) の規定に適合しなければならない。

表 8.6-2 エポキシ樹脂の品質

品 質 項 目		単 位	品 質 規 格	試 験 条 件	養 生 条 件
未硬化の接着剤	外 観	—	注(2)	春秋用：23±2℃ 夏用：30±2℃ 冬用：10±2℃	—
	粘 度	MPa·s	$1 \times 10^{-4} \sim 10 \times 10^{-4}$		
	可 使 時 間	h	2 以上		
	だれ最小長さ	mm	0.3 以上		
硬化した接着剤	密 度	g/cm ³	1.1~1.7	23±2℃	23±2℃, 7日間
	引張強さ	N/mm ²	12.5 以上		
	圧縮強さ	N/mm ²	50.0 以上		
	引張せん断 接着強さ	N/mm ²	12.5 以上		
	接着強さ	N/mm ²	6.0 以上		

注(1) 常温常湿とは、JIS Z 8703 : 1983 (2009 確認) 「(試験場所の標準状態)」に規定する標準温度状態 1 5 級(20±15℃)及び標準湿度状態 2 0 級(65±20%)をいう。

注(2) 有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと。

- 3 上記の 1 接着剤の種類、2 品質の項目以外の規定については、「プレキャストコンクリート用エポキシ樹脂系接着剤（橋げた用）品質規格（J S C E - H 1 0 1 -2010）」（コンクリート標準示方書（規準編）土木学会）によるものとする。

8.7 遮音壁用吸音板

本品は、高欄等に設置する遮音壁に使用するものである。

1 吸音板は以下の性能、仕様を満足するものとする。

(1) 音響性能

1) 透過損失 400Hz 25 dB以上 1000Hz 30 dB以上

2) 吸音率 400Hz 70%以上 1000Hz 80%以上

(2) 強度

吸音板は、 3.0 kN/m^2 の荷重に耐えられるものとする。

(3) 吸音板の種類

吸音板の種類は、図 8.7-1、図 8.7-2 に示す従来型吸音板と標準型吸音板の2種類とする。

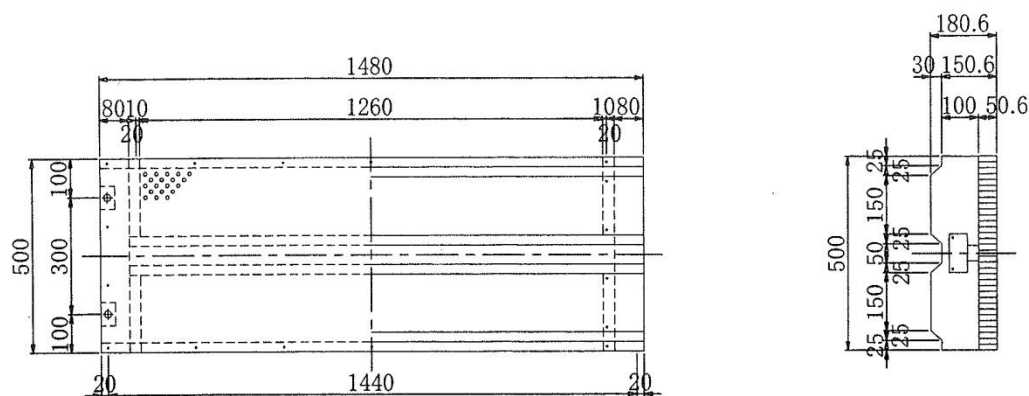


図-8.7-1 従来型吸音板 (支柱間隔 1.5m)

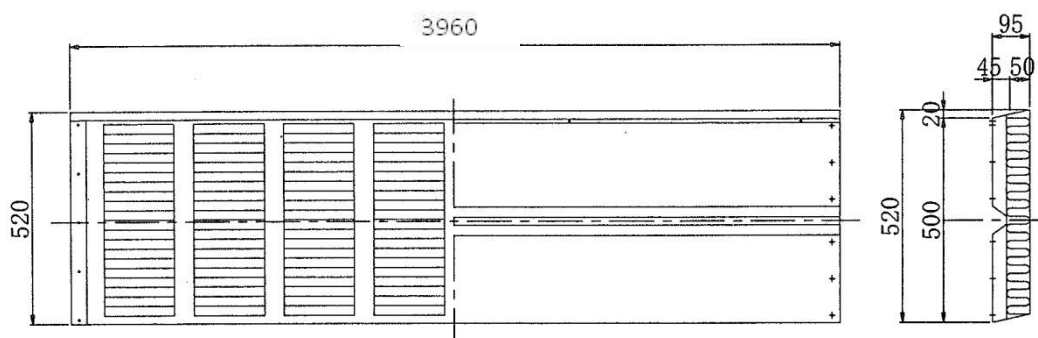


図-8.7-2 標準型吸音板 (支柱間隔 4.0m)

(4) 吸音板の種類選択

1) 吸音板の種類選択は、表 8.7-1 によることを原則とする。

表 8.7-1 吸音板の種類選択

	支柱間隔	吸音板の種類
高架部	1500mm	従来型吸音板
	2000mm	標準型吸音板
土工部	4000mm	

2) 従来型吸音板、標準型吸音板は外装板一体型を原則とする。

関連規準

JIS A 6301 : 2007	吸音材料
JIS B 1168 : 1994 (2009 確認)	アイボルト
JIS D 0205 : 1987 (2010 確認)	自動車部品の耐候性試験方法
JIS G 3101 : 2010	一般構造用圧延鋼材
JIS G 3302 : 2010	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
JIS G 3525 : 2006 (2011 確認)	ワイヤーロープ
JIS H 0401 : 2007 (2011 確認)	溶融亜鉛めっき試験方法
JIS H 4000 : 2006 (2010 確認)	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
JIS R 3414 : 2006	ガラスクロス
JIS Z 2241 : 2011	金属材料引張試験方法
JIS Z 2248 : 2006 (2011 確認)	金属材料曲げ試験方法
JIS Z 2371 : 2000 (2009 確認)	塩水噴霧試験方法

8.8 ゴム系発泡体

本品は、遮音壁の吸音板の重ね合わせ部分に使用するものである。

- 1 材料は、ゴム系発泡体を使用するものとする。
- 2 外観、形状、機械的性質及び品質の規格値は、表 8.8-1 のとおりとする。

表 8.8-1 間隙材の規格値

試験項目	単位	規格値	試験法
外観		黒色表面平滑 傷異物混入なし	目視
見掛け密度	kg/m ³	0.1~0.3	JIS K 6767 : 1999 (2010 確認) 「発砲プラスチック-ポリエチレン-試験方法」
引張強さ	MPa	0.02 ~ 0.04	〃
引裂強さ	N/cm	2 以上	〃
伸び	%	150%以上	〃
耐熱性	圧縮硬さ	%	変化率±15 以下
	引張強さ	%	〃
	伸び	%	〃
耐摩性	目視	亀裂が入ったり 折れないこと	30 t 中に 24 時間放置試験を行う。
粘着力(粘着層)	N/10mm	3.9 以上	JIS Z 1528 : 2009 「両面粘着テープ」

関連 J I S

JIS K 6767 : 1999 (2010 確認)	発泡プラスチック-ポリエチレン-試験方法
JIS Z 1528 : 2009	両面粘着テープ

8.9 目地板

本品は、カルバート及び擁壁等の継目に使用するものである。

1 種類は、次のとおりとする。

- (1) ゴムスポンジ・樹脂発泡体系
- (2) 瀝青繊維質系
- (3) 瀝青質系

2 寸法の許容差は、表 8.9-1 のとおりとする。

表 8.9-1 寸法の許容差

項 目	許 容 差
厚 さ (mm)	± 1
幅及び長さ (%)	± 1

3 品質は表 8.9-2 のとおりとする。

表 8.9-2 品 質

項 目	ゴムスポンジ・樹脂発泡体系	瀝青繊維質系	瀝 青 質 系
圧縮応力度 (N/mm ²)	0.3 以上	2.0 以上	1.0 以上
復 元 率 (%)	90 以上	65 以上	50 以上
はみ出し量 (mm)	3 以下	3 以下	60 以下

4 本品は、包装し、材料名、製造業者名、商品名又は商標を明示するものとする。

関連規準

日本道路協会	舗装設計施工指針 (平成 18 年 2 月)
東京都建設局	土木材料仕様書 (平成 23 年 4 月)

8.10 注入目地材

本品は、根巻き及び胴巻きコンクリート、カルバート及び擁壁等の目地又は継目に使用するものである。

1 種類は、表 8.10-1 のとおりとする。

表 8.10-1 種類

加熱注入式	コンパウンド型
常温注入式	マスチック型

2 品質は表 8.10-2 のとおりとする。

表 8.10-2 品質

試験項目	加熱注入式	常温注入式
	コンパウンド型	マスチック型
流れ (60℃) mm	3 以下	15 以下
針入度 (コーン・25℃)	90 以下	250 以下
引張量 (-10℃) mm	10 以上	2 以上
揮発分 %	-	20 以下
注入温度 ℃	200 以下	-

3 本品は、容器に入れ、材料名、製造業者名、商品名又は商標を明示するものとする。

関連規準

東京都建設局	土木材料仕様書 (平成 23 年 4 月)
--------	-----------------------

8.11 ポリ塩化ビニル止水板

本品は、ボックスカルバート及び擁壁等コンクリート構築物の継目に漏水を防ぐ目的で使用するものである。

1 種類及び記号は、表 8.11-1 のとおりとする。

表 8.11-1 種類及び記号

種類	記号
フラット形フラット	FF
フラット形コルゲート	FC
センターバルブ形フラット	CF
センターバルブ形コルゲート	CC
アンカット形コルゲート	UC
特殊形	S

注) 特殊形は、使用する種類の記号の末尾に-Sを付けるものとする。

例 FF-S、FC-S、CF-S

2 形状

形状は、図 8.11-1 のとおりとする。(Sは除く)

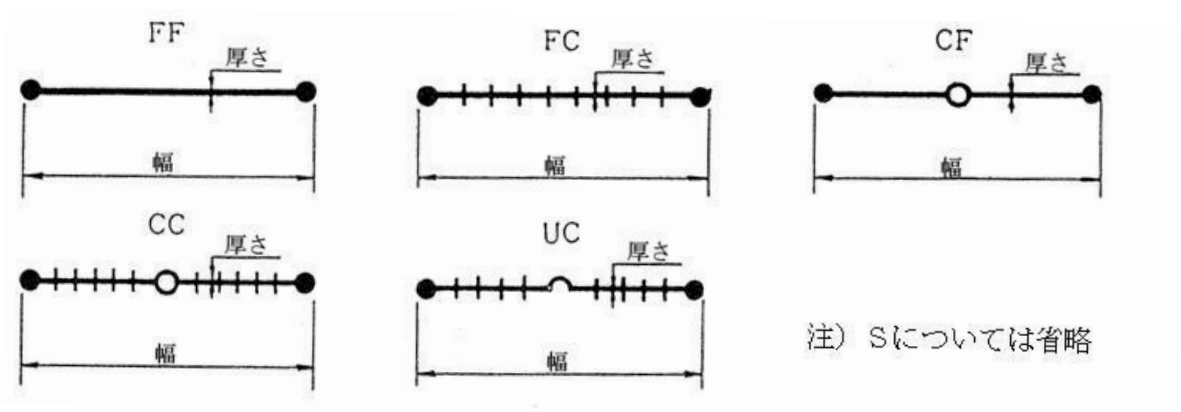


図 8.11-1 止水板の形状

3 品質

品質は表 8.11-2 のとおりとする。

表 8.11-2 品質

試験項目		規格値	試験方法	
比重		1.4 以下	JIS K 6773:1999 (2011 確認) の 9.3	
硬さ HDA		65 以上	JIS K 6773:1999 (2011 確認) の 9.4	
引張強さ MPa {kgf/cm ² }		11.8 {120} 以上	JIS K 6773:1999 (2011 確認) の 9.5	
引張ひずみ %		250 以上		
老化性	加熱減量 %	5 以内	JIS K 6773:1999 (2011 確認) の 9.6	
耐薬品性	アルカリ	引張強さ変化率 %	±20 以内	JIS K 6773:1999 (2011 確認) の 9.7
		引張ひずみ変化率 %	±20 以内	
		質量変化率 %	±5 以内	
	食塩水	引張強さ変化率 %	±10 以内	
		引張ひずみ変化率 %	±10 以内	
		質量変化率 %	±2 以内	
柔軟温度 °C		-30 以下	JIS K 6773:1999 (2011 確認) の 9.8	

- 4 上記の 1 種類及び記号、2 形状の項目以外の規定については、JIS K 6773:2007 (2011 確認) 「ポリ塩化ビニル止水板 (追補 1)」によるものとする。

8.12 発泡スチロール

本品は、鋼橋脚の胴巻きコンクリートの内部やコンクリートの箱抜き又は型枠がわり及び軽量盛土材等に使用するものである。

1 種類は、表 8.12-1 のとおりとする。

表 8.12-1 発砲スチロールの種類（押出法ポリスチレンフォーム）

種類		記号	性状	適用
保温板	1種	a	ポリスチレン又はその共重合体に発泡剤、添加剤を熔融混合し、連続的に押出発泡成形したもの、若しくは押出発泡成形したブロックから切り出した、板状又は筒状の保温材	鋼橋脚の胴巻きコンクリートの内部、コンクリートの箱抜き又は型枠がわり
		b		軽量盛土材等

2 品質特性は、表 8.12-2 のとおりとする。

表 8.12-2 押出法ポリスチレンフォーム保温板の特性

種類		密度 kg/m ³	熱伝導率 W/(m・K) (平均温度 23°C)	曲げ強さ N/cm ²	圧縮強さ N/cm ²	燃焼性	吸水量 (アルコール法) g/100cm ²	(参考)透湿係数 (厚さ 25mm 当たり) ng/(m ² ・s・Pa)
保温板	1種 a	20 以上	0.040 以下	17 以上	10 以上	3 秒以内に炎が消えて、残じんがなく燃焼限界指示線を超え燃焼しないこと。	0.01 以下	205 以下
	1種 b			20 以上	16 以上			145 以下 (スキンなし)

品質管理は、JIS K 7220 : 2006 (2010 確認) の試験法に準拠して行い、その規格値は 5% はずみ時で許容圧縮応力の 2 倍以上とする。

3 上記の 1 種類、2 品質特性の項目以外の規定については、JIS A 9511 : 2009 「発泡プラスチック保温材(追補 1)」によるものとする。

8.13 発泡スチロール接着剤

本品は、鋼橋脚の胴巻き部の発泡スチロールを接着するために使用するものである。

- 1 本品は、アスファルト系接着剤のものとする。
- 2 本品は、発泡スチロールの融点(80℃)より低い温度で溶け、常温で固化し接着するものでなければならない。
- 3 品質は、表 8.13-1 のとおりとする。

表 8.13-1 品 質

試 験 項 目	規 格	試 験 方 法
比 重	0.97~1.00	JIS K 2249-1:2011 「原油及び石油製品-密度の求め方」 第1部：振動法
針 入 度 25℃	15 以上	JIS K 2207:2006 (2010 確認) 「石油アスファルト」
軟化点 (R&B) °C	50 以上	JIS K 2207:2006 (2010 確認) 「石油アスファルト」

- 4 本品は、適当な容器に入れ、商品名及び製造業者名又はその略号を明示するものとする。

8.14 鋼橋脚胴巻き用シール材

本品は、鋼橋脚と胴巻きコンクリートとのシール材として使用するものである。

- 1 本品は、ゴムアスファルト系の常温施工式のものとする。
- 2 本品は、耐水性、防蝕性、耐候性及び作業性にすぐれたものでなければならない。また、アスファルトプライマーに塗り重ねた場合の接着性が良好でなければならない。
- 3 品質は、表 8.14-1 のとおりとする。

表 8.14-1 品 質

項 目	規 格 値
比 重	1.05 ~ 1.20
針 入 度 (25℃)	200 ~ 300
不揮発分 (%)	75 以上
灰 分 (%)	15 ~ 30
流れ試験値 (mm)	7 以下

注) 流れ試験は、次により行うものとする。

適当な厚さの鉄板の上に、長さ 6 cm、巾 4 cm、厚さ 0.32 cm の型枠を置き、供試体を注入し、48 時間乾燥後枠を取除く。次にこの供試体を縦軸が $75 \pm 1^\circ$ の角度に傾斜させ、横軸が水平を保つようにして、 $60 \pm 1^\circ \text{C}$ の温度のオープン中に 5 時間入れておく。5 時間後、これを取り出して供試体の流れ出しを測定し、mm で表わす。

- 4 本品は、完全に密閉された容器に入れ、1 容器ごとに商品名、容量及び製造業者名又はその略号を明示するものとする。

8.15 ブローンアスファルト

本品は、鋼橋脚（水中部）の防蝕板の内部、コンクリート踏掛板の防水及びガードレール支柱の充てんに使用するものである。

1 種類は、表 8.15-1 のとおりとする。

表 8.15-1 防水工事用アスファルトの種類及び用途

種 類		用 途
防水工事用 アスファルト	1 種	工事中及びその後において適切な温度条件における室内及び地下構造部分に用いるもの。感温性は普通で、比較的軟質のもの。

2 品質は、表 8.15-2 のとおりとする。

表 8.15-2 防水工事用アスファルトの品質

項 目 種 類		軟化点	針入度 (25℃)	針入度 指 数	蒸発質量 変化率 質量 %	引火点 ℃	トルエン 可溶分	フラス ぜい化点 ℃	だれ 長さ m m	加熱 安定性 (フラス ぜい化点 差℃)
		℃								
防水工事用 アスファルト	1 種	85 以上	25 以上 45 以下	3.5 以上	1 以下	250 以上	98 以上	-5 以下	—	5 以下

3 上記の 1 種類、2 品質の項目以外の規定については、JIS K 2207 : 2006 「石油アスファルト（追補 1）」によるものとする。

8.16 ラミネート鋼板

本品は、遮音壁の外装板及び遮音板等に使用するもので、JIS K 6744:2007「ポリ塩化ビニル被覆金属板（追補1）」のA種に準拠する。

1 材質及び板厚は、次のとおりとする。

- (1) 材質は、溶融亜鉛めっき鋼板等（JIS G 3302:2010, Z 27）に樹脂フィルムを片面又は、両面に積層されたラミネート鋼板であり、フィルム膜厚は38ミクロンである。
- (2) 板厚は、表 8.16-1 のとおりとする。

表 8.16-1 ラミネート鋼板

	外装板	外装板が無い場合の吸音板の背面板	外装板を使用しない場合の遮音板
適用箇所及び板厚			

2 各種性能の規格は、表 8.16-2 のとおりとする。

表 8.16-2 品質

品質項目	A種	関連 J I S
密着性 (エクセリン)	はく離を生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.1
折曲げ性	ひび、割れ又は剥離を生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.2
低温加工性	ひび、割れ又は剥離を生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.3
耐沸騰水性	縮み、ひび、割れ、しわ、はく離又は著しい変退色を生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.4
耐薬品性	さび、汚染又は著しい変退色を生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.5
耐食性	さびを生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.6
耐候性	さび、割れ又は著しい変色を生じないこと。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.7
自消性	直ちに消炎すること。	JIS K 6744:2007(2011 確認) の 7.8

8.17 硬質塩化ビニル管用接着剤

本品は硬質塩化ビニル管の接着に使用するものである。

- 1 接着受口の接合は、ビニル系接着剤を使用するものとする。
- 2 接着剤の種類及び品質は、表 8.17-1 のとおりとする。

表 8.17-1 品 質

品質項目		種 類	
		低 粘 度 A	高 粘 度 B
接着力 Mpa	15 分養生	1.25 以上	
	120 分養生	2.50 以上	
乾 燥 減 量 %		30 ~ 50	
粘 度 MPa・s		100~500 未満	500~3,000

- 3 上記の 1、2 接着剤の種類及び品質の項目以外の規定については、JWWA S 101 : 2006 「水道用硬質塩化ビニル管の接着剤」(日本水道協会) によるものとする。

8.18 貼紙防止、落書き防止材料

本品は、橋脚等の側面に使用するものである。

貼紙防止材料とは、ポスターなどの貼紙や粘着テープが付着しない機能を持つ塗装及びシートである。

落書き防止材料とは、ラッカーズプレー、マジックなどで落書きされても除去剤（洗剤等）で容易に消せる機能を持つ塗装及びシートである。

1 性能規格は、次のとおりとする。

鋼製部材用の場合は、軟鋼板、コンクリート面用の場合はフレキシブル板を素材として塗装終了後48時間養生した試験片とするもので次の規格を満足するものをいう。

(1) 貼紙防止

試験片にセロハン粘着テープ（JIS Z 1522：2009）を貼っても付着しないこと。

(2) 落書き防止

試験片にラッカーズプレーを吹き付け、乾燥後拭き取って著しい跡が残らないこと。

2 材料

前項の試験結果をもって承諾を得たものとする。

関連規準

阪神高速道路（株）	土木工事共通仕様書平成21年
-----------	----------------

8.19 エポキシ樹脂

本品は、コンクリート構造物の補修または媒介材として鋼材で補強する場合に用いる。

1 エポキシ樹脂の規格値は表 8.19-1 及び表 8.19-2 を満足しなければならない。

表 8.19-1 エポキシ樹脂規格値（春秋型）

樹脂名		鋼板注入接着用・増設桁用		コンクリートのひびわれ注入用		パテ工法用	
記号		EPX-3		EPX-3C		EPX-2	
試験項目	方法規格	試験方法	規格値	試験方法	規格値	試験方法	規格値
1	比重	20°C、主剤、硬化剤混合物、固体	1.1~1.9 許容誤差5%	EPX-3と同じ	1.1~1.9 許容誤差5%	20°C、主剤、硬化剤固体	1.1~1.9 許容誤差5%
2	粘度	B型回転粘度計 同上ポーター	6,000CPS以下	〃	6,000CPS以下	垂直ダレ試験	ダレ認めず
3	可使時間	温度上昇法 ガートナー式法	60分以上	〃	60分以上	温度上昇時間法	60分以上
4	引張強度	20°C7日養生 試験時20°C	19.6N/mm ² 以上	〃	19.6N/mm ² 以上	EPX-3と同じ	19.6N/mm ² 以上
5	曲げ強度	20°C7日養生 試験時20°C	39.2N/mm ² 以上	〃	39.2N/mm ² 以上	〃	39.2N/mm ² 以上
6	圧縮強度	20°C7日養生 試験時20°C	降伏点 68.7N/mm ² 以上	〃	降伏点 68.7N/mm ² 以上	〃	降伏点 68.7N/mm ² 以上
7	引張せん断強度	20°C7日養生 試験時20°C	14.7N/mm ² 以上	〃	14.7N/mm ² 以上	〃	9.8N/mm ² 以上
8	衝撃強度	20°C7日養生 試験時20°C	2.0kJ/m ² 以上	〃	2.0kJ/m ² 以上	〃	2.0kJ/m ² 以上
9	引張弾性係数	20°C7日養生 試験時20°C	981.0N/mm ² 以上	〃	981.0N/mm ² 以上	〃	3924.0N/mm ² 以上
10	曲げ弾性係数	20°C7日養生 試験時20°C	981.0N/mm ² 以上	〃	981.0N/mm ² 以上	〃	3924.0N/mm ² 以上
11	圧縮弾性係数	20°C7日養生 試験時20°C	981.0N/mm ² 以上	〃	981.0N/mm ² 以上	〃	3924.0N/mm ² 以上
12	硬度弾性係数	20°C7日養生 試験時20°C		〃		〃	
13	硬化圧縮率	20°C 試験時20°C		〃		〃	
14	熱膨張係数	20°C 試験時20°C		〃		〃	
15	混合量と可使時間	20°C 1,000g、 2,000g、3,000g		20°C、500g 1,000g、2,000g		20°C 1,000g、2,000g	
16	混合後の時間と粘度	20°C、30°C 300g、2,000g		EPX-3と同じ			
17	気温と可使時間の関係	300g、温度上昇法 ガートナー10°C、 30°C、40°C		〃		300g、温度上昇法 0°C、10°C、 30°C、40°C	
18	温度と弾性係数の関係	圧縮、曲げ、引張のうち2項目 0°C、10°C、30°C、40°C		〃		EPX-3と同じ	
19	混合誤差と強度の関係	20°C7日、14日、曲げ試験±6%、±10% ±20%、±30%		〃		〃	
20	材質と強度の関係	曲げ試験 3日、7日、 14日80°C3時間 10°C、20°C、30°C		〃		〃	
21	硬化樹脂に対する新樹脂の接着	20°C7日、圧縮、曲げ、引張		—		—	
22	骨材沈降度	硬度試験、その他		—		EPX-3と同じ	
23	粘着強さ	—		—		—	

表 8.19-1 エポキシ樹脂規格値（春秋型）のつづき

24	耐熱性	—		—		—	
25	耐薬品性	—		—		—	
26	吸水率	—		—		—	
必要に応じて次の試験を行なうこと。		(1) クリープ (20℃) (2) 疲労 (20℃) (3) コンクリートに鋼板を接着して定着強度試験 (4) 振動状態における硬化反応について検討する。		(1) 硬化樹脂に対する新樹脂の接着 (2) コンクリート標準曲げ試験共試体に注入した場合の検討（湿潤、乾燥）		(3) クリープ (20℃) (4) 疲労 (5) 上向き姿勢における施工法 (6) コンクリート湿潤面に対する接着性	

表 8.19-2 エポキシ樹脂規格値（冬型）

樹脂名 記号 試験項目 方法規格		鋼板注入接着用・増設桁用		コンクリートのひびわれ注入用		パテ工法用	
		EPX-3・W		EPX-3C・W		EPX-2・W	
		試験方法	規格値	試験方法	規格値	試験方法	規格値
1	比重	20°C、主剤、硬化剤混合物、固体	1.1~1.9 許容誤差5%	EPX-3・Wに同じ	1.1~1.9 許容誤差5%	EPX-3・Wに同じ	1.1~1.9 許容誤差5%
2	粘度	B型回転粘度計 同上ホーターナル	6,000CPS以下	〃	6,000CPS以下	垂直ダレ試験	ダレ認めず
3	可使用時間	温度上昇法 ガートナー式法	10°C、60分以上	〃	10°C、60分以上	温度上昇法	10°C、60分以上
4	引張強度	20°C 7日養生 試験時 20°C	19.6N/mm ² 以上	〃	19.6N/mm ² 以上	EPX-3・Wに同じ	19.6N/mm ² 以上
5	曲げ強度	20°C 7日養生 試験時 20°C	39.2N/mm ² 以上	〃	39.2N/mm ² 以上	〃	39.2N/mm ² 以上
6	圧縮強度	20°C 7日養生 試験時 20°C	降伏点 68.7N/mm ² 以上	〃	降伏点 68.7N/mm ² 以上	〃	降伏点 68.7N/mm ² 以上
7	引張せん断強度	20°C 7日養生 試験時 20°C	14.7N/mm ² 以上	〃	14.7N/mm ² 以上	〃	9.8N/mm ² 以上
8	衝撃強度	20°C 7日養生 試験時 20°C	2.0kJ/m ² 以上	〃	2.0kJ/m ² 以上	〃	2.0kJ/m ² 以上
9	引張弾性係数	20°C 7日養生 試験時 20°C	981.0N/mm ² 以上	〃	981.0N/mm ² 以上	〃	3924.0N/mm ² 以上
10	曲げ弾性係数	20°C 7日養生 試験時 20°C	981.0N/mm ² 以上	〃	981.0N/mm ² 以上	〃	3924.0N/mm ² 以上
11	圧縮弾性係数	20°C 7日養生 試験時 20°C	981.0N/mm ² 以上	〃	981.0N/mm ² 以上	〃	3924.0N/mm ² 以上
12	硬度弾性係数	試験時5°C、20°C		〃		〃	
13	硬化圧縮率	試験時5°C、20°C		〃		〃	
14	熱膨張係数	試験時5°C、20°C		〃		〃	
15	混合量と可使用時間	5°C、10°C、15°C (1,000g.)のみ 1000g、2,000g、3,000g		5°C、10°C、15°C (500g.)のみ、300g、 1,000g、3,000g		5°C、10°C、15°C (1,000g.)のみ 1000g、2,000g	
16	混合後の時間と粘度	0°C、5°C、10°C、15°C (3000g.)のみ、300g、 2,000g		0°C、5°C、10°C、 15°C (3000g.)のみ、 300g、2,000g			
17	気温と可使用時間の関係	1000g、温度上昇法 ガートナー 0°C、5°C、 10°C、15°C		EPX-3・Wに同じ		EPX-3・Wに同じ	
18	温度と弾性係数の関係	圧縮、曲げ、引張のうち2項目 0°C、 10°C、20°C、30°C、40°C		〃		〃	
19	混合誤差と強度の関係	5°C 7日、14日曲げ試験 ±6%、±10%、 ±20%、±30%		〃		〃	
20	材質と強度の関係	曲げ圧縮強度試験 1日、3日、5日、7日、 14日 0°C、5°C、10°C、20°C		〃		〃	
21	硬化樹脂に対する新樹脂の接着	20°C 7日、圧縮、曲げ、 引張		—		—	
22	骨材沈降度	硬質試験、その他		—		EPX-3・Wに同じ	
23	粘着強さ	—		—		—	
24	耐熱性	—		—		—	
25	耐薬品性	—		—		—	
26	吸水率	—		—		—	
必要に応じて次の試験を行なうこと。		(1) クリープ (20°C) (2) 疲労 (20°C) (3) コンクリートに鋼板を接着して定着強度試験 (4) 振動状態における硬化反応について検討する。		(1) 硬化樹脂に対する新樹脂の接着 (2) コンクリート標準曲げ試験共試体に注入した場合の検討(湿潤、乾燥)		(3) クリープ (20°C) (4) 疲労 (5) 上向き姿勢における施工法 (6) コンクリート湿潤面に対する接着性	

- 2 エポキシ樹脂の認定試験は、第1次試験と第2次試験とに分け、試験項目は、表 8.19-3 の通りとする。

表 8.19-3 エポキシ樹脂の試験項目

	第1次試験	第2次試験
1	比 重 液体比重 JIS K 6833-1:2008 「接着剤-一般試験方法-第1部:基本特性の求め方」 固体比重 JIS K 6911:2006 (2011 確認) 「熱硬化性プラスチック一般試験方法 (追補1)」	硬 度 硬化収縮率 熱膨張係数 JIS K 6911:2006 (2011 確認) 「熱硬化性プラスチック一般試験方法 (追補1)」
2	粘 度	混合量と可使用時間の関係
3	可使用時間	混合後の時間と粘度の関係
4	引張強度 JIS K 6911:2006 (2011 確認) 「熱硬化性プラスチック一般試験方法 (追補1)」	気温と可使用時間の関係 温度と弾性係数の関係
5	曲げ強度 JIS K 6911:2006 (2011 確認) //	温度と弾性係数の関係
6	圧縮強度 JIS K 6911:2006 (2011 確認) //	混合誤差と強度の関係
7	引張剪断強度 JIS K 6850:1999 (2008 確認) 「接着剤-剛性被着材の引張せん断接着強さ試験方法」	材齢と強度の関係
8	衝撃試験 JIS K 6911:2006 (2011 確認) 「熱硬化性プラスチック一般試験方法 (追補1)」	

- 3 エポキシ樹脂の認定を得るに際しては、第1次試験及び第2次試験の各項目の結果を提出するほか、当社の必要に応じて、以下の試験資料を当社に提出しなければならない。

- (1) クリープ (20℃)
- (2) 疲労 (20℃) ……原則として曲げ試験、引張剪断のいずれかとする。
- (3) コンクリート標準曲げ試験体に鋼板を接着した付着強度 (鋼板注入用の場合)
- (4) 振動状態における硬化反応についての検討、各強度への影響の検討 (鋼板注入用の場合)
- (5) 耐候性 (パテ工法用)
- (6) 上向き姿勢における施工性 (パテ工法用)
- (7) コンクリート湿潤面に対する接着性の検討 (パテ工法用)
- (8) 硬化樹脂に対する新樹脂の接着 (鋼板接着注入用、ひびわれ注入用)
- (9) コンクリート標準曲げ試験供試体に注入した場合の検討 (湿潤、乾燥他) (ひびわれ注入用)

エポキシ樹脂の認定試験は、大きな応力が作用する部分には使用せず、非構造用として使用される場合は、この限りではない。

8.20 透光板

本品は透光型遮音壁に使用するものである。

- 1 材料は、原則としてポリカーボネート樹脂を使用し、板厚は原則として5mmを使用する。
- 2 透光板の材料性能は、表 8.20-1 に適合するものでなければならない。

表 8.20-1 透光板の材料性能

項 目		材 料 性 能
1)	形 状	外観は有害なきず、色むら、異物及び反りがないこと
2)	引張降伏応力	55N/mm ² 以上
3)	引張破壊時呼びひずみ	60%以上
4)	荷重強度	3.0kN/m ²
5)	耐衝撃性	飛散防止率 100% (破損しても、飛散しない)
6)	荷重たわみ温度	130℃以上
7)	全光線透過率	82%以上
8)	加熱伸縮率	10%以下
9)	耐熱性	自消性とする (燃焼距離 100mm以下)
10)	耐候性	(1)黄変度 3.0以下 (2)雲 価 7.0%以下 (3)外 観 目視においてクラック及び、はく離のないこと
11)	板の寸法の許容差 (23℃において規定)	幅および長さ 0～+1% 厚 さ ±10%
12)	単位重量	0.012kN/m ³
13)	透過損失	400Hz 20dB 以上 1000Hz 25dB 以上

8.21 電波吸収体

電波吸収体については「ETC 電波吸収体仕様書(保全施設部 施設課、電気通信課) (平成 13 年 12 月)」による。

8.22 流動化処理土

本品は、関東ローム等の原料土と水を混和した泥水にセメントあるいは固化材（セメント系固化材）他を添加したものである。主に道路占用掘削工事に伴う埋戻しに使用するもので、次の規定に適合しなければならない。

- 1 本品の製造においては、原料土の土質や交通開放時期によって固化材の種類、添加水量等を変える必要があることから、事前に以下の規定に適合するよう配合設計を行う。

配合設計及び品質管理試験は表 8.22-1 により行うこと。

- 2 本品は、ゴミ、ガラ、木根、産業廃棄物等の異物を含まないものとする。
- 3 品質は表 8.22-1 の規準値を満たすこと。

表 8.22-1 流動化処理土の品質

試験項目	基準値		試験頻度	
			配合設計	施工管理
原料土の土質区分	火山灰質粘性土、粘性土、砂質土		同一土質について3個以上	
最大粒径	管周り部…13mm以下 その他……40mm以下			
一軸圧縮強度	後日復旧の場合	交通開放時 13N/cm ² 以上	同一土質について 配合組合せ 5組以上	同一土質について 土木材料仕様書の 一般用レディミク ストコンクリートの 試料採取単位に 準じる
		28日後 55N/cm ² 以下	各時期 1本以上/組	同上
フロー値	180～300mm		同上 1回/組	同一土質について 1日3回以上
ブリージング率	1%未満		同上 1回/組	同一土質について 土木材料仕様書の 一般用レディミク ストコンクリートの 試料採取単位に 準じる
処理土の密度	1.5t/m ³ 以上 ただし埋設管の埋め戻しに あつては1.35t/m ³ 以上		同上 1回/組	1日1回以上
水質区分	本品に使用する水は、工業用水道の水質基準を満たすこと。 (塩素イオン含有量については200mg/l以下など)			

4 施工上の注意事項

- (1) 流動化処理土の運搬には、ミキサ又はアジテータ車等材料の沈下分離対策が行える車輛を用い、自然流下またはポンプ圧送により打設する。
 - (2) 打設初期において埋設管に浮力が生じるので、管等に対する浮上防止対策を講じること。
 - (3) 打設した流動化処理土上に埋戻し用砂等を敷均し転圧を行う場合は、山中式土壤硬度計による硬度が3mm以上となっていることを確認の上施工すること。
- (注-1) 品質試験方法は、表 8. 22-2 による。

表 8. 22-2 品質試験方法

試験項目	試験方法
土質区分	土の工学的分類方法（日本統一土質分類方法）（JSF M 1111-1990）
最大粒径	土の粒度試験方法（JIS A 1204 : 2009）
一軸圧縮強度	土の一軸圧縮試験方法（JIS A 1216 : 2009）
フロー値	エアモルタル及びエアミルクの試験方法Ⅱシリンダー法（JHS A 313-1992）
ブリージング率	プレパクトコンクリートの注入モルタルのブリージング率及び膨張率の試験方法（土木学会）
塩素イオン濃度	塩素イオン濃度計

第9章 材料検査

9.1 使用材料の検査

- 1 請負者は、工事目的物を構築するために必要な材料は、当社の「土木工事共通仕様書」第1章第6節及び第2章によらなければならない。

9.2 検査の手続き

請負者は、材料検査に当って、次の手続きをとらなければならない。

- 1 当社の「土木工事共通仕様書」第2章第2節第2条（2. 2. 2）によるものとする。
- 2 工事材料検査請求書は、当社の「土木材料関係様式集」様式63によるものとする。

9.3 検査の方法

- 1 検査の方法は、当社の「土木工事共通仕様書」第2章第2節第2条第3～4項によるものとする。
- 2 検査の実施方法は、原則として表9.3-1～7によるものとする。
 - (1) 品質検査方法で用いる用語の定義は、以下のとおりとする。
 - ① 照合
材料の品質及び規格と品質証明書、試験証明書、規格証明書等を照合検査することをいう。
 - ② 確認
外観、形状、寸法等の確認検査をいう。
 - ③ 試験
成分、品質、性能等を確認するために必要な物理的又は科学的試験をいう。

表 9.3-1 土砂及び石材

品名	品 質 検 査					
	方法	提出書類	試験の試料採取単位	試験の試料採取量	試験項目	数量検査方法
しゃ断層用砂	確認	粒度分布表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
敷砂	確認	粒度分布表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
埋戻し用砂	確認	粒度分布表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
地盤改良用砂	確認	粒度分布表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
アスファルトコンクリート用砂	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
コンクリート用砕砂	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
コンクリート用砕石	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
単粒度砕石	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
粒度調整砕石	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
クラッシュラン	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
スクリーニングス	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
砕石ダスト	確認	粒度分布表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	—	出来形
舗装用石粉	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
構造用軽量コンクリート骨材	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
再生クラッシュラン	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	—	出来形
再生粒度調整砕石	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	—	出来形
道路用鉄鋼スラグ	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	出来形
割ぐり石	確認	—	主任監督員と協議	主任監督員と協議	—	出来形

表 9.3-2 金属材料

品名	品質検査					数量検査方法
	方法	提出書類	試験の試料 採取単位	試験の試料 採取量	試験項目	
鉄筋コンクリート用棒鋼 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	50t	1個	JISによる	
一般構造用圧延鋼材 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	50t	1個	JISによる	
溶接構造用圧延鋼材 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	50t	1個	JISによる	
機械構造用炭素鋼鋼材 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	JIS G 4051	JIS G 4051	JISによる	
炭素鋼鋳鋼品 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	1工事ごと	1工事ごと		検量
	試験	試験成績表	JIS G 5101	JIS G 5101	JISによる	
溶接構造用鋳鋼品 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	1工事ごと	1工事ごと		検量
	試験	試験成績表	JIS G 5102	JIS G 5102	JISによる	
PC鋼線及びPC鋼より線 (JISによる)	確認	試験成績表				検量
	試験	試験成績表	JIS G 3536	JIS G 3536	JISによる	
PC鋼棒 (JISによる)	確認	試験成績表				検量
	試験	試験成績表	JIS G 3109	JIS G 3109	JISによる	
一般構造用炭素鋼管 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	JIS G 3444	JIS G 3444	JISによる	
配管用炭素鋼管 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	JIS G 3452	JIS G 3452	JISによる	
球状黒鉛鋳鉄品 (JISによる)	確認	材料試験成績表				検量
	試験	試験成績表	JIS G 5502	JIS G 5502	JISによる	
ねずみ鋳鉄品 (JISによる)	確認	材料試験成績表				検量
	試験	試験成績表	2,000kg	1パッチ	JISによる	

表 9.3-2 金属材料（つづき）

品名	品質検査					数量検査方法
	方法	提出書類	試験の試料採取単位	試験の試料採取量	試験項目	
熱間圧延形鋼	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
鋼管杭 (JISによる)	照合及び確認 試験	検査証明書 寸法検査成績表	250m 又はその端数 (50t)	1 個	JIS による	検量
鋼管矢板 (JISによる)	照合及び確認 試験	検査証明書 寸法検査成績表	250m 又はその端数 (50t)	1 個	JIS による	検量
H形鋼杭 (JISによる)	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
	試験	試験成績表	JIS A 5526	JIS A 5526	JIS による	
摩擦接合用高力六角ボルト、六角ナット及び平座金のセット (平成 10 年 3 月 16 日事務連絡による)	照合及び確認 試験	規格証明書 試験成績表	ロッド単位なお 1 ロッドが 500 セットに満たない場合は主任監督員と協議	JIS B 1186	JIS による	検量
摩擦接合用トルシア形高力ボルト、六角ナット及び平座金のセット (平成 10 年 3 月 16 日事務連絡による)	照合及び確認 試験	規格証明書 試験成績表	ロッド単位なお 1 ロッドが 500 セットに満たない場合は主任監督員と協議	JIS B 1186	JIS による	検量
支圧接合用打込式高力ボルト、六角ナット及び平座金のセット (平成 10 年 3 月 16 日事務連絡による)	照合及び確認 試験	規格証明書 試験成績表	ロッド単位なお 1 ロッドが 500 セットに満たない場合は主任監督員と協議	支圧接合用打込み式高力ボルト、六角ナット、平座金のセット暫定規格(日本道路協会 1971) B10T B8T による	支圧接合用打込み式高力ボルト、六角ナット、平座金のセット暫定規格(日本道路協会 1971) B10T B8T による	検量
普通ボルト、ナット及びワッシャー	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
スタッドジベル	照合及び確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
タイロッド類 (JISによる)	照合及び確認	検査成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	各々の JIS による	検量
PC用シース	確認 試験	検査証明書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	2007 年制定コンクリート標準示方書[施工編](土木学会) による	検量
PC 定着具及び接続具	確認		主任監督員と協議	主任監督員と協議	主任監督員が指示した場合は、強度試験を行う。	検量
ひし形金具	確認	規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
防護柵	確認	材料規格証明書	ロッド単位	ロッド単位		検量
道路標識	確認	材料規格証明書 検査成績表	ロッド単位	ロッド単位	JIS による	検量

表 9.3-3 セメントコンクリート材料

品名	品質検査					数量検査方法
	方法	提出書類	試験の試料採取単位	試験の試料採取量	試験項目	
レデーミクスト コンクリート (試し練り試験の場合) (現場搬入時) (現行仕様書のとおり)	確認	配合報告書		主任監督員と協議		出来形
	試験	試験成績表	工事着手前及びその後1年経過ごとに普通コンクリートは1回		JISによる	
	試験	コンクリート打設日報・打設管理表 生コンクリート品質検査成績表	日ごとに最初の運搬車から5台目まで各運搬車ごとに1回、その後運搬車5台につき最低1回、コンクリートの性状が変わったときはその都度床版コンクリートについては各運搬車ごとに1回 圧縮強度試験の供試体を採取するたび 材齢7日用 1日につき最低1回 150m ³ 及びその端数ごとについて1回 材齢28日用 150m ³ 及びその端数ごとについて1回 同一構造物の同一コンクリートにつき最低3回、その他必要と思われる回数 圧縮強度試験の供試体を採取するたび		JISによる スランプ試験 JISによる 空気量試験 JISによる 圧縮強度試験 JISによる 単位容積質量試験	
無収縮モルタル (現行仕様書のとおり)	試験	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	試し練り試験 圧縮強度試験 コンシステンシー試験 凝結時間試験 ブリーディング試験 (製品証明書又はこれに代わる資料を主任監督に提出し、その承諾を得たときは省略できる。)	出来形

表 9.3-3 セメントコンクリート材料 (つづき)

品名	品質検査					数量検査方法
	方法	提出書類	試験の試料採取単位	試験の試料採取量	試験項目	
アンカーフレームグラウト材 及びPCグラウト材 (現行仕様書のとおり)	試験	試験成績表	1日1回以上	主任監督員と協議	コンシステンシー試験 ブリーディング試験 膨張率試験 圧縮強度試験 (アンカーフレームグラウト材については試験を省略できる)	検量
		グラウト管理記録表		主任監督員と協議	コンシステンシー試験 膨張率試験 圧縮強度試験	
その他のグラウト材 (現行仕様書のとおり)	確認	配合報告書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	圧縮強度試験(主任監督員の指示により省略できる)	検量
超速硬セメントコンクリート (現行仕様書のとおり)	確認	配合報告書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	JISによる	検量
PHC杭 (現行仕様書のとおり)	確認	コンクリートの強度試験成績表 PC鋼材の規格証明書				検量
	試験	試験成績表	1工事(同一工場及び杭種)ごと	1本	JISによる(主任監督員の指示があったときに行う)	
SC杭 (現行仕様書のとおり)	確認	コンクリートの強度試験成績表 曲げ試験成績表	1工事ごと	1工事ごと	鋼管複合くい(SCくい)団体規格(案)2005年3月改定	検量
	照合	規格証明書				
RC杭 (現行仕様書のとおり)	確認	曲げ試験成績書				検量
	試験	試験成績表	1工事(同一工場及び杭種)ごと	1本	JISによる(主任監督員の指示があったときに行う)	
道路橋用プレストレストコンクリート橋げた (現行仕様書のとおり)	確認		成績証明書 鉄筋規格証明書 PC鋼材規格証明書 コンクリート強度試験成績表 緊張管理表 形状寸法表 曲げ試験成績表			検量
	試験	試験成績表	1工事ごと	2本 (このうち1本破断試験)	JISによる(主任監督員の指示があったときに行う)	

表 9.3-3 セメントコンクリート材料 (つづき)

品 名	品 質 検 査					数量検査 方法
	方 法	提出書類	試験の試料 採取単位	試験の試料 採取量	試験項目	
遠心力鉄筋コンクリート管 (現行仕様書のとおり)	確認 試験	試験成績表 試験成績表	1 工事ごと	1 工事ごと	JIS による (主任監督員が指示した場合は省略できる)	検 量
鉄筋コンクリートU形 (現行仕様書のとおり)	照合及 び確認	品質証明書 又は 規格証明書	1 工事ごと			検 量
高速排水用マンホール (現行仕様書のとおり)	照合及 び確認	品質証明書 又は 規格証明書	1 工事ごと			検 量
地覆用縁石ブロック (現行仕様書のとおり)	確認		1 工事ごと			検 量
コンクリート積みブロック (現行仕様書のとおり)	照 合 及 び確認	品質証明書 又は 規格証明書	1 工事ごと			検 量

表 9.3-4 アスファルト舗装材料

品 質	品質試験					数量検査方法
	方 法	提出書類	試験の試料採取単位	試験の試料採取量	試験項目	
舗装用石油アスファルト	確 認	試験成績表	製造所ごと	主任監督員と協議	JISによる	検 量
ポリマー改質アスファルトⅠ型	試 験	配合報告書 試験成績表	製造所ごと	主任監督員と協議	針入度、軟化点、伸度、引火点、薄膜加熱質量変化率、薄膜加熱針入度残留率、タフネス、テナシテイ	検 量
ポリマー改質アスファルトⅡ型	試 験	配合報告書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	針入度、軟化点、伸度、引火点、薄膜加熱質量変化率、薄膜加熱針入度残留率、タフネス、テナシテイ、	検 量
鋼床版用ポリマー改質アスファルトH型	試 験	配合報告書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	針入度、軟化点、伸度、引火点、薄膜加熱質量変化率、薄膜加熱針入度残留率、粗骨材の剥離面積率、フラス脆化点、曲げ歪	検 量
ポリマー改質アスファルトH型	試 験	配合報告書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	針入度、軟化点、伸度、引火点、薄膜加熱質量変化率、薄膜加熱針入度残留率、タフネス	検 量
硬質アスファルト	確 認	試験成績表	製造所ごと	主任監督員と協議	針入度、軟化点、伸度、蒸発質量変化率、トルエン可溶分、引火点、密度	検 量
セミブローンアスファルト(A.C-100)	試 験	配合報告書 試験成績表	製造所ごと	主任監督員と協議	粘度、動粘度、薄膜加熱質量変化率、針入度、トルエン可溶分、引火点、密度、粘度比	検 量
石油アスファルト乳剤	確 認	試験成績表	製造所ごと	主任監督員と協議	JISによる	検 量
改質アスファルト乳剤	試 験	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	エングラ一度、ふるい残留分、付着度、粒子の電荷、蒸発残留分(質量)、蒸発残留物(針入度、軟化点、タフネス、テナシテイ)、貯蔵安定度	検 量
半たわみ性舗装用浸透用セメントミルク	試 験	配合報告書 試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	フロー値、曲げ強度	出来形
アスファルト混合物 (室内配合) (現場配合) (施工時) (施工後) (現行仕様書のとおり)	試 験 試 験 試 験 試 験	配合報告書 試験成績表 配合報告書 試験成績表 試験成績表 試験成績表	製造所ごと 製造所ごと 混合物の種類ごと 混合物の種類ごと	5 個 3 個 10 個/1 工区 10 個/1 工区	マーシャル安定度試験 マーシャル安定度試験 アスファルト抽出試験 アスファルト抽出試験 締固め密度	検 量
再生加熱アスファルト混合物	試 験	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	回収した再生アスファルトの針入度、粒度、アスファルト含有量	検 量
ポリマー改質再生アスファルト混合物	試 験	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	回収した再生アスファルトの針入度、粒度、アスファルト含有量	検 量
再生加熱アスファルト処理混合物	試 験	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	回収した再生アスファルトの針入度、粒度、アスファルト含有量	検 量
接着剤 (コンクリート床版) (鋼床版)	試 験 試 験	試験成績表 試験成績表	主任監督員と協議 主任監督員と協議	500 g 500 g	指触乾燥時間、不揮発分、作業性、耐水性 不揮発分、粘度、指触乾燥時間、低温屈曲試験、基盤目試験、耐湿試験後の基盤目試験、塩水噴霧試験後の基盤目試験	検 量
防水材 (アスファルト塗膜系防水材) (浸透型防水材)	試 験 試 験	試験成績表 試験成績表	主任監督員と協議 主任監督員と協議	500 g 500 g	防水性試験、低温可撓性試験、せん断試験、引張接着試験、水浸7日後の引張接着試験 防水性試験、低温可撓性試験、せん断試験、引張接着試験、水浸7日後の引張接着試験、浸透性能、床版耐久性試験	検 量
目地材	試 験	試験成績表	主任監督員と協議	2 k g	針入度、流動、引張	検 量

表 9.3-5 塗料

品名	品質検査					
	方法	提出書類	試験の試料 採取単位	試験の試料 採取量	試験項目	数量検査方法
無機ジンクリッチプライマー (SDK P-401)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	工場塗装 充缶数 空缶数 現場塗装 充缶数
長ばく形エッチングプライマー (SDK P-402)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
無機ジンクリッチペイント (SDK P-411)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
有機ジンクリッチペイント (SDK P-412)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-413)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
変性エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-414)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
変性エポキシ樹脂塗料内面用 (SDK P-415)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (SDK P-416)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-417)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
超厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (SDK P-418)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
ポリウレタン樹脂塗料中塗 (SDK P-422)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
ポリウレタン樹脂塗料上塗 (SDK P-431)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
厚膜形ポリウレタン樹脂塗料上塗 (SDK P-432)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
低汚染型ふっ素樹脂塗料中塗 (SDK P-423)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
低汚染型ふっ素樹脂塗料上塗 (SDK P-434)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料 (SDK P-442)	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
被覆系防水材	照合及 び試験	品質規格証明書 及び試験成績表	製造ロット ごと	500 g	本仕様書の塗料項 目と照合して行う	
熔融亜鉛めっき	照合	規格証明書	1 工事ごと	主任監督員 と協議		出来形
路面標示用塗料	照合	規格証明書及び 試験成績表	1 工事ごと	主任監督員 と協議	JIS による	出来形

表 9.3-6 植栽材料（現行仕様書のとおり）

品名	品質検査					数量検査 方法
	方法	提出書類	試験の試料 採取単位	試験の試料採取量	試験項目	
樹木類	確認		主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
芝	確認		主任監督員と協議	主任監督員と協議		出来形
草花	確認		主任監督員と協議	主任監督員と協議		出来形
地被類	確認		主任監督員と協議	主任監督員と協議		出来形
植栽保護材料	確認		主任監督員と協議	主任監督員と協議		出来形
土壌	確認	土壌分析表	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
土壌改良剤	確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
肥料	確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
薬剤	確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量

表 9.3-7 その他の材料（現行仕様書のとおり）

品名	品質検査					数量検査 方法
	方法	提出書類	試験の試料 採取単位	試験の試料採取量	試験項目	
硬質ポリ塩化ビニル管	照合及び確認	規格証明書又は品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
強化プラスチック複合管	照合及び確認	規格証明書又は品質証明書	1工区ごと	主任監督員と協議		検量
排水用特殊管	照合及び確認	規格証明書又は品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
溢水防止用パッキン	照合及び確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
ゴム支承	照合及び確認 試験	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	本仕様書の項目と照合して行う 接着はく離強さ	検量
プレキャストコンクリート用 エポキシ樹脂接着剤	試験	試験成績書	主任監督員と協議	主任監督員と協議	本仕様書の項目と照合して行う	検量
遮音壁用吸音板	照合及び確認 試験	規格証明書及び試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	腐食率、単位体積の変化、引張強度及び伸度の変化 透過損失、吸音率、耐荷	検量
ゴム系発泡体	照合及び確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
目地板	確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	本仕様書の項目と照合して行う	
注入用目地材	照合及び確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	本仕様書の項目と照合して行う	
ポリ塩化ビニル止水板	照合及び確認	試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議		
発泡スチロール	照合	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		
発泡スチロール接着剤	照合	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		
鋼橋脚胴巻き用シール材	照合	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		
ラミネート鋼板	照合及び確認	品質証明書及び試験成績表	主任監督員と協議	主任監督員と協議	本仕様書の項目と照合して行う	検量
硬質塩化ビニル管用接着剤	照合及び確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量
貼紙防止、落書き防止材料	確認	品質証明書	主任監督員と協議	主任監督員と協議		検量

卷末資料

巻1 地盤改良用の粒度範囲

バーチカルドレーン用砂、サンドマット用砂

「土木・建築技術者のための最新軟弱地盤ハンドブック」、建設産業調査会、P. 333 より

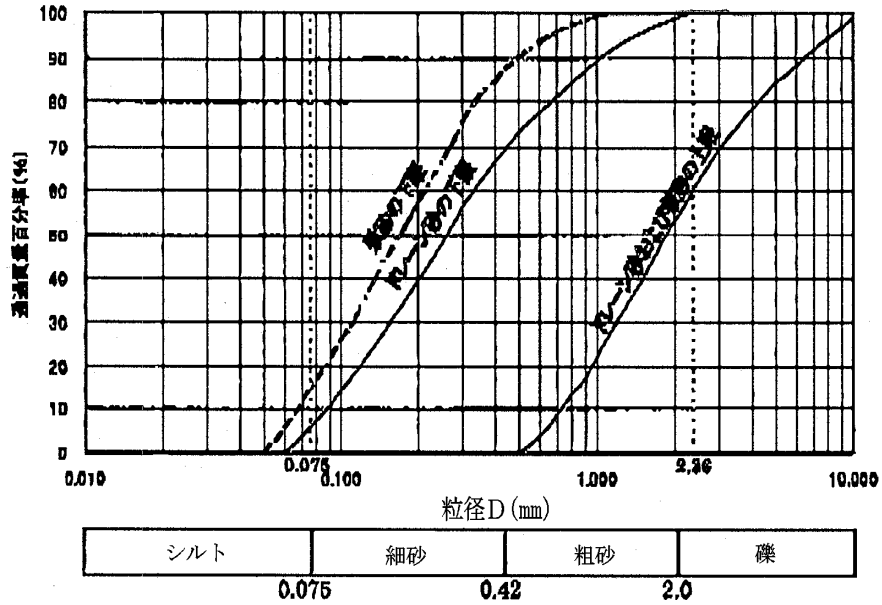


図 9.5.3 サンドドレーン用砂及び敷砂の適切粒度

サンドドレーン用砂の粒度は上図を参考にし、0.075mm 以下の細粒分を 5%以下とする。

サンドマット用砂の粒度は上図を参考にし、0.075mm 以下の細粒分を 10%以下とする。

サンドコンパクションパイル用砂

「軟弱地盤対策工法－調査・設計から施工まで－」、(社)地盤工学会、P. 121 より

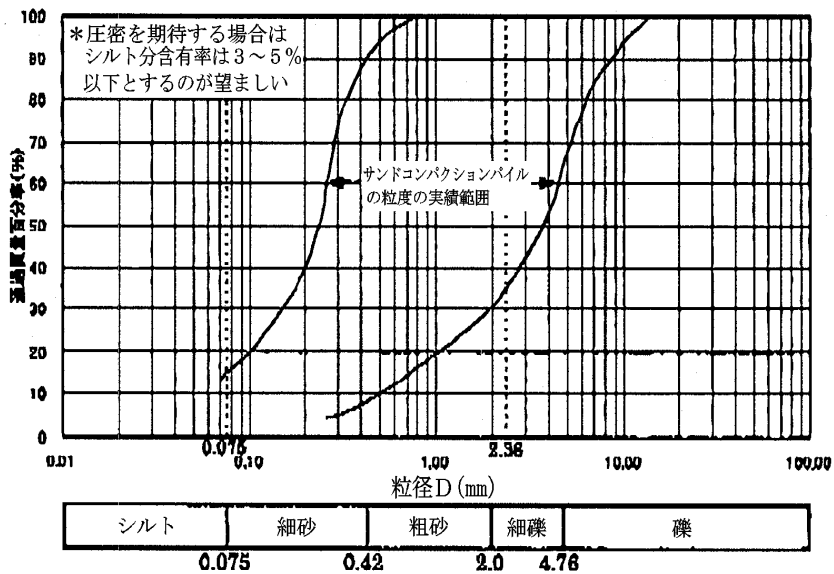


図 3.2 SCP 砂杭材料の粒度実績範囲

コンパクションパイル用砂の粒度は上図を参考にし、0.075mm 以下の細粒分は圧密を期待する場合は5%以下、期待しない場合は10%以下とする。

巻2 セメント及びセメント系固化材を使用した改良土の六価クロム溶出試験実施要領（案）

国官技第16号
国営建第1号
平成13年4月20日

1. 適用範囲

本試験要領は、セメント及びセメント系固化材を原位置もしくはプラントにおいて土と混合する改良土の六価クロムの溶出試験に適用するものとし、対象工法は表-1のとおりとする。ここで、セメント及びセメント系固化材とは、セメントを含有成分とする固化材で、普通ポルトランドセメント、高炉セメント、セメント系固化材、石灰系固化材をいい、これに添加剤を加えたものを含める。

2. 試験の種類及び方法

本試験要領における六価クロム溶出試験は、以下の方法で構成される。

2.1. セメント及びセメント系固化材の地盤改良に使用する場合の試験

本試験では原地盤内の土と混合して施工される地盤改良を対象とする。

(1) 配合設計の段階で実施する環境庁告示46号溶出試験(以下、「試験方法1」という)

環境庁告示46号の溶出試験は、土塊・団粒を粗砕した2mm以下の土壌を用いて6時間連続振とうした後、六価クロム溶出量を測定する方法である^{注1)}。この試験は、固化材が適切かどうかを確認することを目的に行う。

(2) 施工後に実施する環境庁告示46号溶出試験(以下、「試験方法2」という)

改良された地盤からサンプリングした試料を用い、実際に施工された改良土からの六価クロムの溶出量を確認する目的で行う。

(3) 施工後に実施するタンクリーチング試験(以下、「試験方法3」という)

タンクリーチング試験は、塊状にサンプリングした試料を溶媒水中に静置して六価クロム溶出量を測定する方法である(添付資料2を参照)。この試験は、改良土量が $5,000\text{m}^3$ ^{注2)}程度または改良体本数が500本程度以上の改良工事のみを対象に、上記(2)で溶出量が最も高かった箇所について、塊状の試料からの六価クロムの溶出量を確認する目的で行う。

(4) 試験方法2及び3の実施を要しない場合

試験方法1で六価クロムの溶出量が土壤環境基準を超えなかったセメント及びセメント系固化材を地盤改良に使用する場合、試験方法2及び3を実施することを要しない。ただし、火山灰質粘性土を改良する場合は、試験方法1の結果にかかわらず、試験方法2及び3を実施するものとする。

注1) 環境庁告示46号溶出試験

(添付資料1)のとおり、平成3年8月23日付け環境庁告示46号に記載された規格で行う。

注2) 施工単付1が m^2 となっている場合は m^3 への換算を行う。

2.2. セメント及びセメント系固化材を使用した改良土を再利用する場合の試験

本試験は、以下に示すような再利用を目的とした改良土を対象とする。

- 1) 建設発生土及び建設汚泥の再利用を目的として、セメント及びセメント系固化材によって改良する場合
- 2) 過去もしくは事前にセメント及びセメント系固化材によって改良された改良土を掘削し、再利用する場合

(1) 配合設計、プラントにおける品質管理、もしくは改良土の供給時における品質保証の段階で実施する環境庁告示 46 号溶出試験(以下、「試験方法 4」という)

この試験は、固化材が適切かどうか、もしくは再利用を行う改良土からの溶出量が土壤環境基準値以下であるかを確認する目的で行う。本試験は改良土の発生者(以下、「供給する者」という)が実施し、利用者(以下、「施工する者」という)に試験結果を提示しなければならない。

また、利用者は発生者から試験結果の提示を受けなければならない。環境庁告示 46 号溶出試験の方法は 2.1. (1)に同じ。

(2) 施工後に実施する環境庁告示 46 号溶出試験(以下、「試験方法 5」という)

2.1. (2)に同じ。ただし、本試験は改良土を施工する者が実施する。

(3) 施工後に実施するタンクリーチング試験(以下、「試験方法 6」という)

2.1. (3)に同じ。ただし、本試験は改良土を施工する者が実施する。

3. 供試体作成方法及び試験の個数

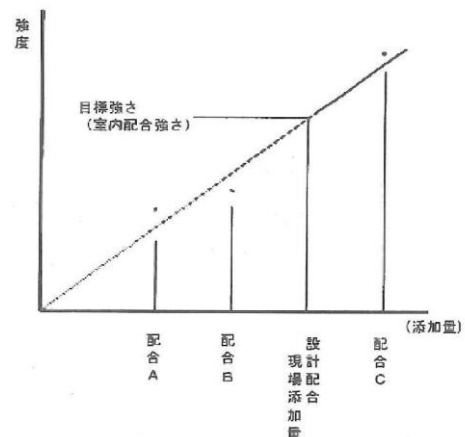
工事の目的・規模・工法によって必要となる供試体作成方法及び試験の数は異なるが、以下にその例を示す。

3.1. セメント及びセメント系固化材を地盤改良に使用する場合

(1) 配合設計の段階で実施する環境庁告示 46 号溶出試験(「試験方法 1」に対して)

室内配合試験時の強度試験等に使用した供試体から、400~500 g 程度の試料を確保する。

配合設計における室内配合試験では、深度方向の各土層(あるいは改良される土の各土質)ごとに、添加量と強度との関係が得られるが、実際には右図のように、室内配合試験を行った添加量(配合 A, B, C)と、現場添加量(目標強さに対応した添加量)とが一致しない場合が多い。そのため、室内配合試験のなかから、現場添加量に最も近い添加量の供試体(配合 C)を選び、各土層(あるいは改良される土の各土質)ごとに供試体(材齢 7 日を基本とする)を 1 検体ずつ環境庁告示 46 号溶出試験に供する。



(2) 施工後に実施する環境庁告示 46 号溶出試験(「試験方法 2」に対して)

現場密度の確認あるいは一軸圧縮強さなどの品質管理に用いた、もしくは同時に採取した試料(材齢 28 日を基本とする)から、400~500g 程度の試料を確保する。なお、試料の個数は、以下のように工法に応じたものを選択する。

<試験個数>表層安定処理工法、路床工、上層・下層路盤工、改良土盛土工など

- 1) 改良土量が $5,000\text{m}^3$ 以上の工事の場合改良土 $1,000\text{m}^3$ に 1 回程度(1 検体程度)とする。
- 2) 改良土量が $1,000\text{m}^3$ 以上 $5,000\text{m}^3$ 未満の工事の場合
1 工事当たり 3 回程度(合計 3 検体程度)
- 3) 改良土量が $1,000\text{m}^3$ に満たない工事の場合
1 工事当たり 1 回程度(合計 1 検体程度)

〈試験個数 2〉 深層混合処理工法、薬液注入工法、地中連続壁土留工など

1) 改良体が 500 本未満の工事の場合

ボーリング本数(3 本)×上中下 3 深度(計 3 検体)＝合計 9 検体程度とする。

2) 改良体が 500 本以上の工事の場合

ボーリング本数(3 本+改良体が 500 本以上につき 250 本増えるごとに 1 本)×上中下 3 深度(計 3 検体)＝合計検体数を目安とする。

(3) タンクリーチング試験(「試験方法 3」に対して)

改良土量が 5,000m³ 程度以上または改良体本数が 500 本程度以上の規模の工事においては、施工後の現場密度の確認あるいは一軸圧縮強さなどの品質管理の際の各サンプリング地点において、できるだけ乱れの少ない十分な量の試料(500g 程度)を確保し、乾燥させないよう暗所で保管する。タンクリーチング試験は、保管した試料のうち「試験方法 2」で溶出量が最大値を示した箇所の 1 試料で実施する。

3.2. セメント及びセメント系固化材を使用した改良土等を再利用する場合

(1) 配合設計、土質改良プラントの品質管理、改良土の供給時における品質保証の段階で実施する環境庁告示 46 号溶出試験(「試験方法 4」に対して)

1) 建設発生土及び建設汚泥の再利用を目的として、セメント及びセメント系固化材によって改良する場合

室内配合試験による配合設計を行う場合は 3.1(1)に同じ。ただし、配合設計を行わない場合においては、製造時の品質管理もしくは供給時における品質保証のための土質試験の試料を用いて、1,000m³ 程度に 1 検体の割合で環境庁告示 46 号溶出試験を行う。

2) 過去もしくは事前にセメント及びセメント系固化材によって改良された改良土を掘削し、再利用する場合

利用者に提示する品質保証のための土質試験の試料を用いて、1,000m³ 程度に 1 検体の割合で環境庁告示 46 号溶出試験を行う。

(2) 施工後に実施する環境庁告示 46 号溶出試験(「試験方法 5」に対して)

3.1.(2)に同じ、ただし、「試験方法 2」を「試験方法 5」と読み替える。

(3) タンクリーチング試験(「試験方法 6」に対して)

3.1.(3)に同じ。ただし、「試験方法 3」を「試験方法 6」と読み替える。

表-1 溶出試験対象工法

工種	種別	細別	工法概要
地盤改良	固結工	粉体噴射攪拌 高圧噴射攪拌 スラリー攪拌	<深層混合処理工法>地表からかなりの深さまでの区間をセメント及びセメント系固化材と原地盤土とを強制的に攪拌混合し、強固な改良地盤を形成する工法
		薬液注入	地盤中に薬液（セメント系）注入して透水性の減少や原地盤強度を増大させる工法
	表層安定処理工	安定処理	<表層混合処理工法>セメント及びセメント系固化材を混入し、地盤強度を改良する工法
	路床安定処理工	路床安定処理	路床土にセメント及びセメント系固化材を混合して路床の支持力を改善する工法
舗装工	舗装工各種	下層路盤 上層路盤	<セメント安定処理工法>現地発生材、地域産材料またはこれらに補足材を加えたものを骨材とし、これにセメント及びセメント系固化材を添加して処理する工法
仮設工	地中連続壁工 (柱列式)	柱列杭	地中に連続した壁面等を構築し、止水壁及び土留擁壁とする工法のうち、ソイルセメント柱列壁等のように原地盤土と強制的に混合して施工されるものを対象とし、場所打ちコンクリート壁は対象外とする
<p><備考></p> <p>1. 土砂にセメント及びセメント系固化材を混合した改良土を用いて施工する、盛土、埋戻、土地造成工法についても対象とする。</p> <p>2. 本試験要領では、石灰パイル工法、薬液注入工法(水ガラス系・高分子系)、凍結工法、敷設材工法、表層排水工法、サンドマット工法、置換工法、石灰安定処理工法は対象外とする。</p>			

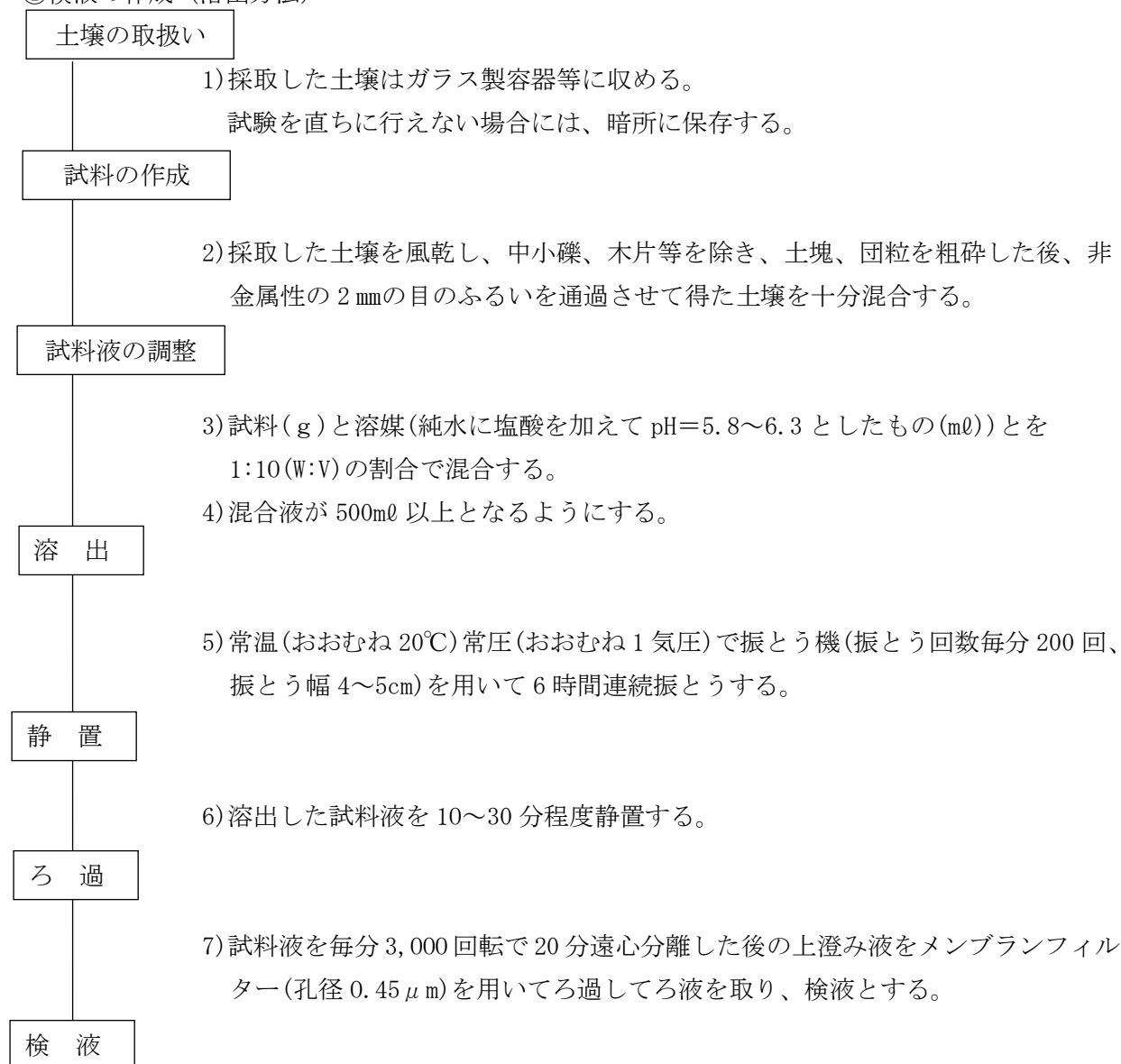
分析方法と留意点

分析方法の概要とその留意点は、次のとおりである。

〔 出典：「土壌・地下水汚染に係る調査・対策指針及び運用基準」
（(社) 土壌環境センター編、平成 11 年 3 月改定版 参考資料 4 記載のものを一部改変） 〕

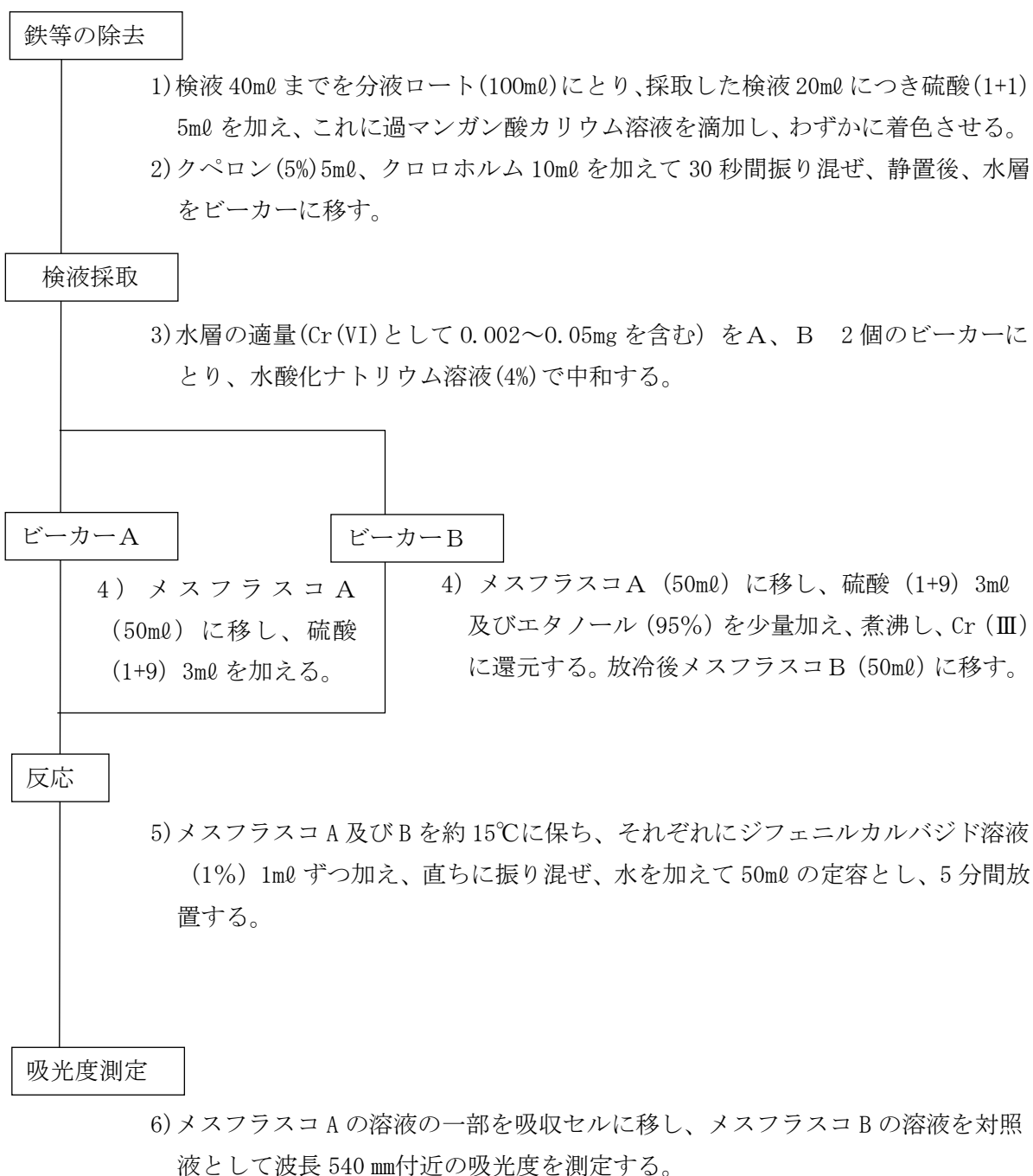
(1) 土壌中重金属等の溶出量分析法(土壌環境基準、平成 3 年 8 月 23 日付け環境庁告示第 46 号に掲げる方法)

① 検液の作成 (溶出方法)



②定量方法

(イ)ジフェニルカルバジド吸光光度法(JIS K 0102 の 65.2.1)



(ロ) フレーム原子吸光法 (JIS K 0102 の 65.2.2)

六価クロム

①試料の適量を採り、0.1~1mol/lの硝酸溶液とする。

(注) 懸濁物を含む場合はろ過する。

クロムⅢが含まれる場合

②500ml以下の試料を採り、硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液
1ml、アンモニア溶液を加え、
微アルカリ性で煮沸する。ろ過し、温硝酸アンモニウム溶液で
洗浄する。ろ液と洗液を合わせ、
硝酸を用いて0.1~0.5mol/lの硝酸溶液とする。

試料の一定量をフレーム中に
噴霧する。

測定物質の波長(六価クロム)(357.9nm)の指示値を測定する。

試料と同量の水を用いて空試験を行い、試料の指示値
を補正する。

検量線から分析対象物質の量を求める。

(ハ) 電気加熱原子吸光法 (フレイムス原子吸光法 JIS K 0102 の 65.2.3)
六価クロム

① 試料の適量を採り、0.1~1ml/lの硝酸溶液とする。

(注) 懸濁物を含む場合はろ過する。

クロムⅢが含まれる場合

② 500ml以下の試料を採り、硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液
1ml、アンモニア溶液を加え、
微アルカリ性で煮沸する。ろ過し、温硝酸アンモニウム溶液で
洗浄する。ろ液と洗液を合わせ、
硝酸を用いて 0.1~0.5 mol/lの硝酸溶液とする。

試料の一定量をマイクロピ
ペットで発熱体に注入。

乾燥・灰化・原子化

測定物質の波長 (六価クロム) (357.9nm) の指示値を測定する。

試料と同量の水を用いて空試験を行い、試料の指示値
を補正する。

検量線から分析対象物質の量を求める。

(二) ICP発行光分析法 (JIS K 0102 の 65.2.4)

六価クロム

①試料の適量を採り、0.1~1mol/lの硝酸溶液とする。

(注) 懸濁物を含む場合はろ過する。

クロムⅢが含まれる場合

②500ml以下の試料を採り、硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液
1ml、アンモニア溶液を加え、
微アルカリ性で煮沸する。ろ過し、温硝酸アンモニウム溶液で
洗浄する。ろ液と洗液を合わせ、
硝酸を用いて0.1~0.5mol/lの硝酸溶液とする。

試料をプラズマトーチ中に噴霧する。

分析対象物質の波長(六価クロム)(206.149nm)の発
光強度を測定する。

試料と同量の水を用いて空試験を行い、試料の指示値
を補正する。

検量線から分析対象物質の量を求める。

(ホ) I C P 質量分析法 (JIS K 0102 の 65.2.5)

六価クロム

① 試料の適量を採り、0.1~1mol/lの硝酸溶液とする。

(注) 懸濁物を含む場合はろ過する。

クロムⅢが含まれる場合

② 500ml以下の試料を採り、硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液 1ml、アンモニア溶液を加え、微アルカリ性で煮沸する。ろ過し、温硝酸アンモニウム溶液で洗浄する。ろ液と洗液を合わせ、硝酸を用いて0.1~0.5mol/lの硝酸溶液とする。

試料を I C P 質量分析法に導入し、六価クロム (52or53) の測定質量数のイオンカウント値を測定する。

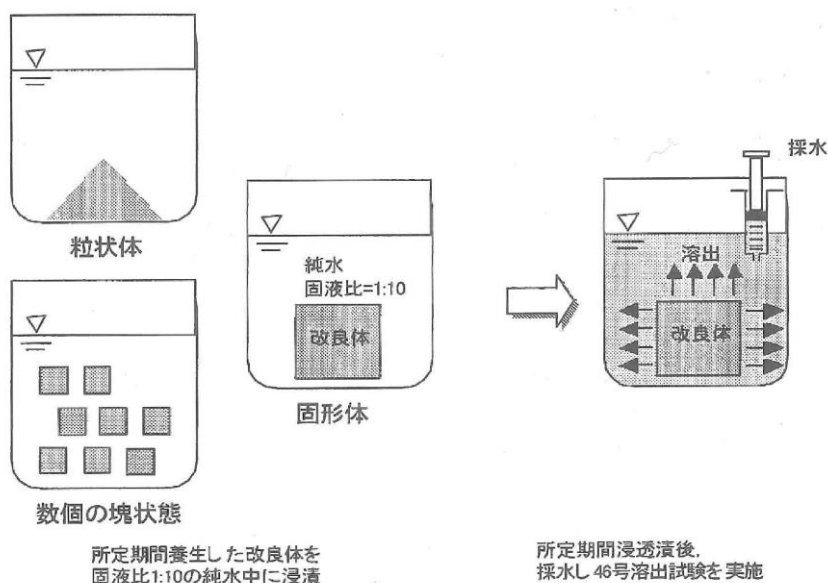
試料と同量の水を用いて空試験を行い、試料の指示値を補正する。

検量線から分析対象物質の量を求める。

タンクリーチング試験について

タンクリーチング試験は下図のように、施工後の品質管理等の際に確保した試料を、塊状のまま溶媒水中に水浸し、水中に溶出する六価クロムの濃度を測定するものである。試験方法及び手順は以下のとおりである。

1. 施工後のサンプリング等で確保していた試料から 400g 程度の供試体を用意する。供試体は環境庁告示 46 号の溶出試験のように、土塊や団粒を 2mm 以下に粗砕せず、できるだけ塊状のものをを用いる。その際、
 - 1) 一塊の固形物として確保できる場合は、固形物のまま
 - 2) 数個の塊に分割した状態の場合は、分割した塊の状態のまま
 - 3) 形状の保持が困難な粒状の状態では確保されるものについては、粒状のままを供試体とする。形状寸法は定めない。
2. 溶媒水として純水を使用する。純水の初期の pH は 5.8～6.3 とする。
3. 非金属製の容器を準備し、採取試料 400g 程度を容器内に置く。その後、所定量の溶媒水(同液比 1:10、試料の乾燥重量の 10 倍体積の溶媒水=40 程度)を充填し、供試体のすべてが水中に没するよう水浸させる。水浸の際にはできるだけ供試体の形状が変化しないよう注意し、水浸直後の供試体の状況をスケッチにより記録する。
4. 容器を密封後、20℃の恒温室内に静置する。この間、溶媒水の pH 調整は行わない。
5. 水浸 28 日後に溶媒水を採水し、六価クロムの濃度測定を行う。濃度測定は(添付資料 1)に示した JIS K 0102 の 65.2 に定める方法とする。採水の際には溶媒水を軽く攪拌した後、濃度測定に必要な分量を採取し、孔径 0.45 μm のメンブランフィルターにてろ過する。
6. 試験終了後には、水中での供試体の状態をスケッチし記録する。



1. 六価クロムの土壌環境基準

六価クロムの土壌環境基準は、土壌からの浸透水が地下水を汚染しないという観点で設定されている。すなわち六価クロムが人体に摂取される経路として飲み水に着目し、その直接の水源若しくは河川水等の主要水源となる地下水の水質を保全するという考えである。この地下水の水質基準を、公共用水域の水質環境基準と同じ様に 0.05 mg/l と定め、土壌環境基準は土壌からの六価クロム溶出濃度が 0.05 mg/l を満たすように設定されたものである。

この公共用水域の水質環境基準(0.05mg/l) は、我が国の水道水質基準等に基づき、慢性毒性の観点から設定されているものである。

なお、土壌環境基準(0.05m/l)に関しては、当該土壌が地下水面から離れており、原状において当該地下水中の六価クロムの濃度が地下水 1 リットルにつき 0.05mg を超えていない場合には、検液 1 リットルにつき 0.15mg とされている。

2. 六価クロムの溶出が少ない固化材

普通のセメントに比べて六価クロムの溶出が少ない固化材としては、高炉セメントや新たに開発されたセメント系固化材がある。

土壌の汚染に係る環境基準について(抜粋)
(平成3年8月23日環境庁告示第46号)

改正平成5環告19・平成6環告5・平成6環告25・平成7環告19・平成10環告・21

公害対策基本法(昭和42年法律第132号)第9条の規定に基づく土壌の汚染に係る環境基準について次のとおり告示する。

環境基本法(平成5年法律第91号)第16条第1項による土壌の汚染に係る環境上の条件につき、人の健康を保護し、及び生活環境を保全する上で維持することが望ましい基準(以下「環境基準」という)並びにその達成期間等は、次のとおりとする。

第1 環境基準

- 1 環境基準は、別表の項目の欄に掲げる項目ごとに、同表の環境上の条件の欄に掲げるとおりとする。
- 2 1の環境基準は、別表の項目の欄に掲げる項目ごとに、当該項目に係る土壌の汚染の状況を的確に把握することができると思われる場所において、同表の測定方法の欄に掲げる方法により測定した場合における既定値によるものとする。
- 3 1の環境基準は、汚染がもつばら自然的原因によることが明らかであると認められる場所及び原材料の堆積場、廃棄物の埋立地その他の別表の項目の欄に掲げる物質の利用又は処分を目的として現にこれらを集積している施設に係る土壌については、適用しない。

第2 環境基準の達成期間等

環境基準に適合しない土壌については、汚染の程度や広がり、影響の態様等に応じて可及的速やかにその達成維持に努めるものとする。

なお、環境基準を早期に達成することが見込まれない場合にあっては、土壌の汚染に起因する環境影響を防止するために必要な措置を講ずるものとする。

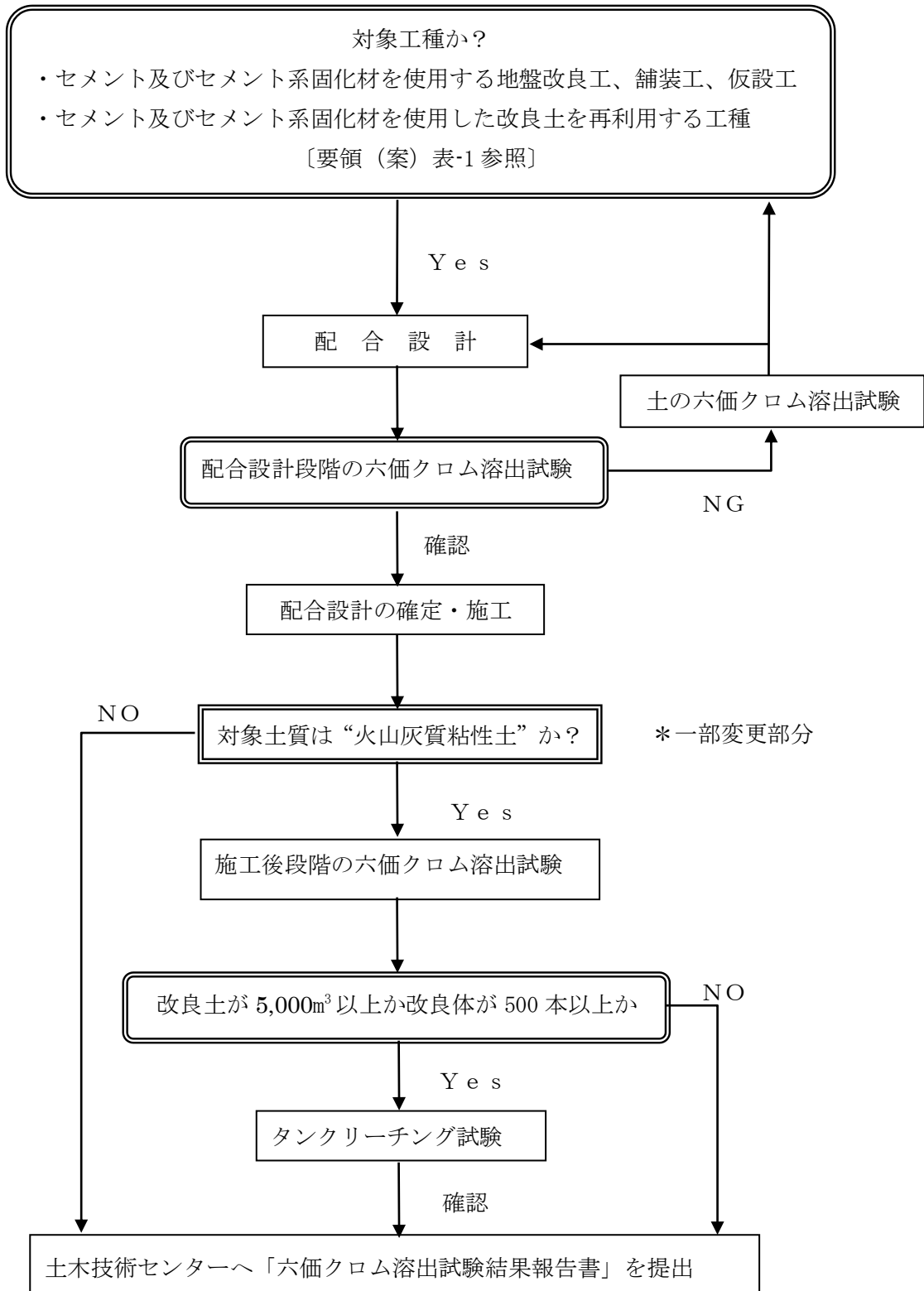
別表

項	環境上の条件	測定方法
六価クロム	検液1ℓにつき0.05mg以下であること。	規格65.2に定める方法
備考		
1 環境上の条件のうち検液中濃度に係るものにあつては付表に定める方法により検液を作成し、これを用いて測定を行うものとする。		

付表

<p>検液は、次の方法により作成するものとする。</p> <p>1 カドミウム、全シアン、鉛、六価クロム、砒素、総水銀、アルキル水銀、PCB及びセレンについては次の方法による。</p> <p>(1) 採取した土壌の取扱い 採取した土壌はガラス製容器又は測定の対象とする物質が吸着しない容器に収める。試験は土壌採取後直ちに行う。試験を直ちに行えない場合には、暗所で保存し、できるだけ速やかに試験を行う。</p> <p>(2) 試料の作成 採取した土壌を風乾し、中小礫、木片等を除き、土塊、団粒を粗砕した後、非金属製の2mmの目のふるいを通させて得た土壌を十分混合する</p> <p>(3) 試料液の調整 試料を(単位g)と溶媒(純水に塩酸を加え、水素イオン濃度指数が5.8以上6.3以下となるようにしたもの)(単位ml)とを重量体積比10%の割合で混合し、かつ、その混合液が500ml以上となるようにする。</p> <p>(4) 溶出 調製した試料液を常温(おおむね20℃)常圧[おおむね1気圧]で振とう機(あらかじめ振とう回数を毎分約200回に、振とう幅を4cm以上5cm以下に調整したもの)を用いて6時間連続して振とうする。</p> <p>(5) 検液の作成 (1)から(4)の操作を行って得られた試料液を10分から30分程度静置後、毎分3,000回転で20分間遠心分離した後の上澄み液を孔径0.45μmのメンブランフィルターでろ過してろ液を取り、定量に必要な量を的確に計り取って、これを検液とする。</p>

六価クロム溶出試験実施フロー



【記載例】

六価クロム溶出試験結果報告書

(/)

工 事 件 名	〇〇〇〇擁壁設置工事		
工 事 箇 所	△△区△△△二丁目地内		
請 負 者	名 称	□□建設 (株)	
	住 所	◇◇区◇◇町 0-0-00	
	電 話	0 3 - 5 3 2 1 - × × × ×	
工 事 主 管 事 務 所	第〇建設事務所		
工 期	平成12年 4月 1日から 平成13年 3月10日まで		
地盤改良または使用した改良土の種類	表層混合処理工法		
対 象 工 事 施 工 規 模	6,300m ³ [または 本 (L= m)]		
対 象 工 事 施 工 期 間	平成12年 6月15日から 平成12年 9月30日まで		
使用した固化材の品名	△△セメント (株) □□□□ ◇◇型		
試 験 実 施 個 数	配合 : 2	施工 : 4	TR : 1 土 : 1

区 分	採取日			溶出量	固化材添加量	土 質	備 考	
配合	H12	5	22	0.02mg/l	80 Kg/m ³	砂質粘土		
		12	5	22	0.05	火山灰質粘土	A	
施工		12	8	10	0.01	砂質粘土		
			12	9	13	0.33	砂質粘土	B
			12	10	3	0.02	砂質粘土	
			12	10	26	0.01	砂質粘土	
TR		12	9	13	0.02	砂質粘土	B	
土		12	5	22	0.01	火山灰質粘土	A	

注 1) 区分欄は配合設計段階(配合)、施工後段階(施工)、タンクリーチング試験(TR)、土の溶出試験(土)を記入のこと。

2) 土質欄は目視により推定される土質分類の名称を記入のこと。

3) タンクリーチング試験、土の溶出試験及びこれに対応した施工後段階、配合設計段階の試験結果備考欄には一対の記号(アルファベット等)を記入のこと。

4) 深度別に試験を実施したものは、採取深度を備考欄に記入のこと。

5) 報告書は地盤改良等の種類別、使用した固化材の種類別に作成する。