

鋼道路橋防食便覧Rc-Ⅲ塗装系を厚労省の鉛粉塵通達に即して、安全に、安価で、且つ耐久性アップが図れる素地調整工法

# 「ブリストルブラスターWによるRc-Ⅲ工法」

本工法はさび発生部と活膜部の動力工具を使い分けて、鋼面露出部を有機ジンクリッチペイントを塗装する工法です。

工法のポイントは次のとおりです。

- ・さび発生部のみをブリストルブラスターWで素地調整1種に
- ・素地調整1種の鋼面露出部を有機ジンクリッチペイントで補修塗り
- ・活膜部は従来と同様に動力工具で目粗し、清掃(素地調整4種に)

## 本工法によるRc-Ⅲ塗装系とその事由

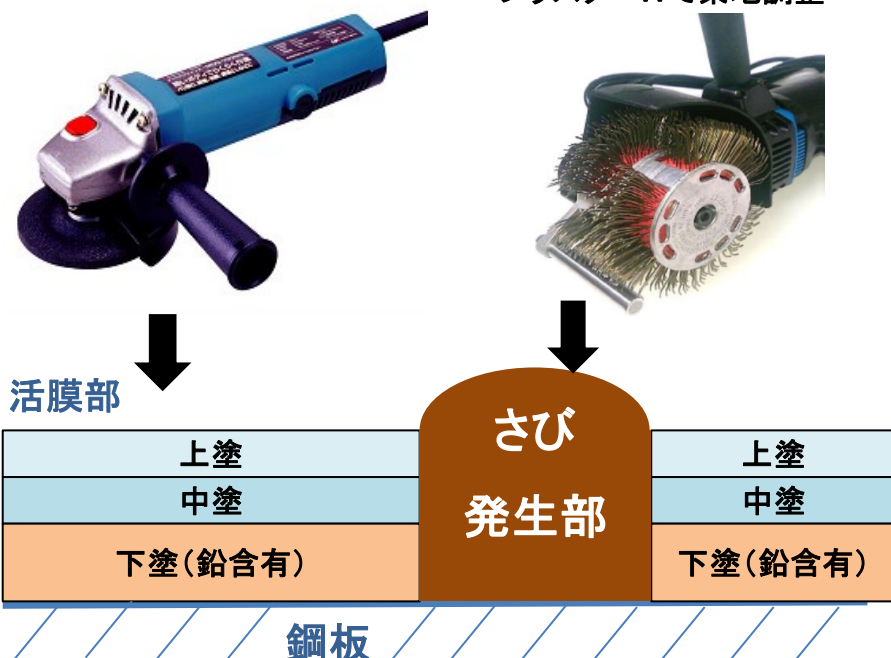
工程	対象部	工具、塗料	理由
素地調整	さび発生部	ブラスト面形成動力工具で素地調整1種 「ブリストルブラスターorブリストルブラスターW」	さびをケレンするため鉛粉塵発生しない。 素地調整1種となるため耐久性が向上する。
	活膜部	一般の動力工具で目粗し、清掃 (ディスクサンダー、ワイヤーホイールブラシ等)	鉛含有している下塗をケレンせずに、上塗を目粗しするため鉛粉塵発生しない。
補修塗り	鋼面露出部のみ	有機ジンクリッチペイント	有機ジンクリッチペイントは変性エポキシ樹脂塗料に比べ防食性が優れ耐久性が向上する。
下塗	全面	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	
下塗	全面	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	
中塗	全面	弱溶剤形ふっそ樹脂塗料用中塗	
上塗	全面	弱溶剤形ふっそ樹脂塗料上塗	

防食便覧Rc-Ⅲ塗装系と異なるのは表中の青字部分です。

### ●本Rc-Ⅲ工法の素地調整の概要

活膜部は一般的な動力工具で目粗し

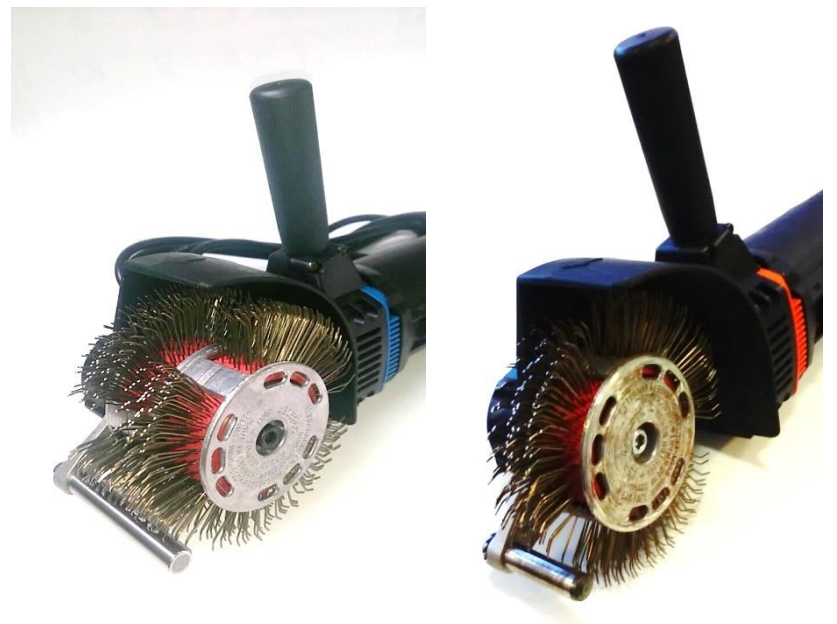
さび発生部のみをブリストルブラスターWで素地調整



### ●ブラスト面形成動力工具の使い分け

ブリストルブラスターW  
平滑面向け

ブリストルブラスター  
ボルト部、隅部向け



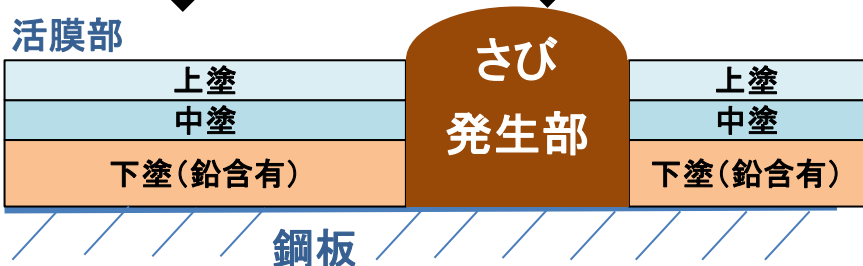
鋼道路橋防食便覧 素地調整1種適応 ブラスト面形成動力工具  
道東・中・西日本高速路(株) 構造物施工管理要領 素地調整1種適応

**NETIS**  
国土交通省新技術提供システム  
**CG-110021-V**  
活用促進技術登録

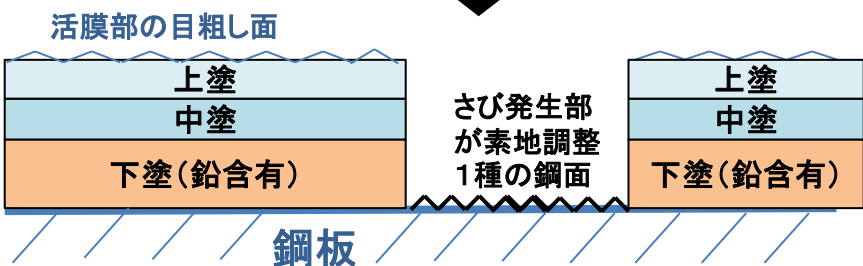
# ブリストルブラスター W

## ●本Rc-III工法の素地調整と塗装

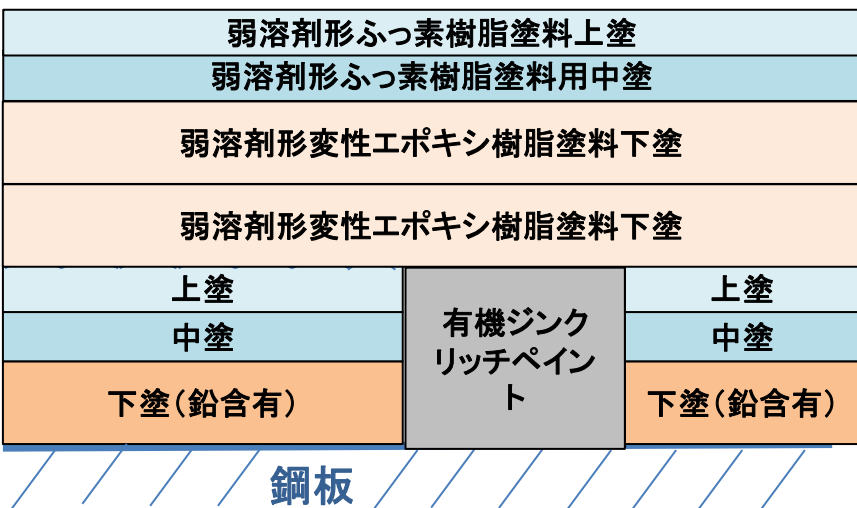
活膜部は一般的な動力工具で目粗し さび発生部のみをブリストルブラスターWで素地調整



### 素地調整後



### 塗替え塗装後



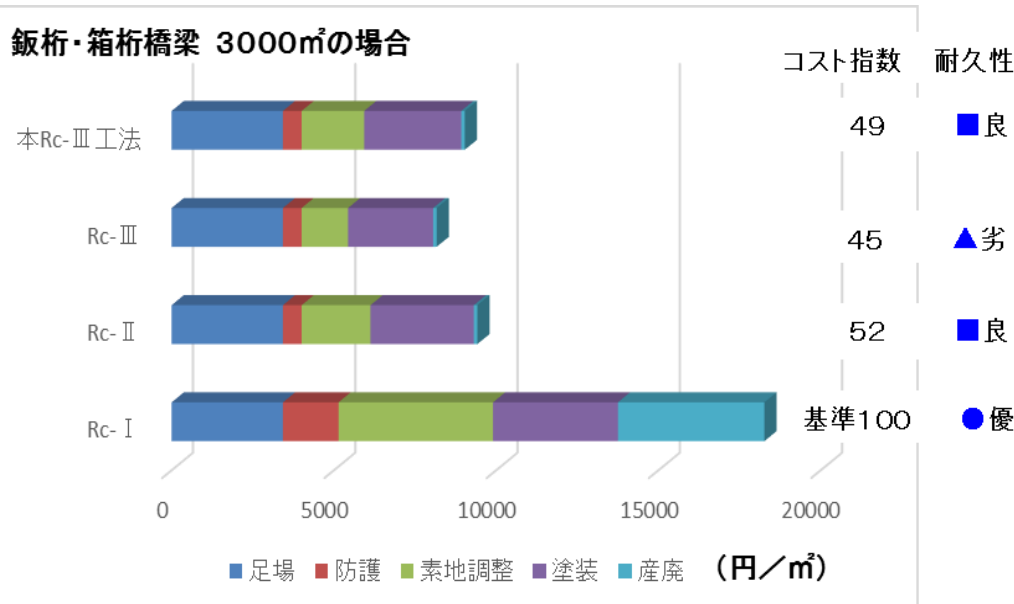
## ●鉛粉塵を気にしなくてよい理由

- ①さび発生部(腐食部)には塗膜がなく鉛が存在しない為
- ②活膜部は上塗の目粗しであり、上塗には鉛を含有しない為

## ●Rc-III塗装系に比べ耐久性が向上する理由

- ①さび発生部(腐食部)が素地調整1種の品質が確保される為
- ②腐食しやすい部分に有機ジंकリッチペイントが塗装される為

## ●本Rc-III工法は低コストで施工できる(下図)



### 施工単価試算の資料および条件

- ・足場工、防護工: 国交省土木工事積算基準/H27年
- ・素地調整費、塗装費: 土木コスト情報/H27年4月
- ・ブリストルブラスターWの材工費: 橋梁での実績
- ・産廃費: 市場での特管産廃物の運搬費と処理費その他
- ・コスト指数: ブラストRc-Iを100とした場合の値
- ・耐久性: 塗替え塗装の耐久性
- ・Rc-I: 防食便覧のRc-I(全面、素地調整1種、ブラスト)
- ・Rc-II: 防食便覧のRc-II(全面、素地調整2種、動力工具)
- ・Rc-III: 防食便覧のRc-III(素地調整3種、動力工具)
- ・本Rc-III工法: 防食便覧のRc-III低コスト耐久性アップ(さび部のみをブリブラWで素地調整1種とし、有機ジंकリッチペイントとする工法)

お問合せ頂ければ、橋梁型式や塗装面積等による施工単価のご相談も可能です。

本工法は東・中・西日本高速路(株) 構造物施工管理要領のi塗装系にも最適です。

**G-TOOL株式会社**  
製造元 **G-W** ゴー電機株式会社

<製品に関するお問合せ>  
〒461-0001愛知県名古屋市中区泉1-13-1  
TEL:052-265-8091 FAX:052-265-8092  
URL: [www.g-tool.jp](http://www.g-tool.jp) E-mail: [info@g-tool.jp](mailto:info@g-tool.jp)

