

第 5 章 塗 装

第 1 条 塗装種別と仕様
被塗物別による塗装種類は原則として次によるものにしなければならない。

被塗物		素地調整	下地処理	下 塗	下 塗	中 塗	上 塗	最終膜厚	備 考
プラント機械等	接液部	第1種ケレン (製品 プラスト)	ジंकリッチ プライマ 20μ×1回	タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回		タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回	タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回	260μ以上	工場製作品
	非接液部	第1種ケレン (製品 プラスト)	エッチング プライマ 15μ×1回	鉛系錆止め 1種 35μ×1回	鉛系錆止め 2種 35μ×1回	フタル酸 樹脂系 30μ×1回	フタル酸 樹脂系 25μ×1回	140μ以上	工場製作品
	耐熱部 ブローを除く	第1種ケレン (製品 プラスト)	エッチング プライマ 15μ×1回	シアナミド鉛	シアナミド鉛	耐熱アルミニ ウム塗料 20μ×1回	耐熱アルミニ ウム塗料 20μ×1回	105μ以上	工場製作品
配電盤等 電気機器	吹 付	第1種ケレン	オイルパテ 1回	オイル プライマー 2~3回		オイル サーフェー リー 2回	ラッカー エナメル 3回	50μ以上	工場製作品
	焼 付 屋 内外					メラミン焼付	メラミン焼付	外面100μ以上 内面 60μ以上	工場製作品
	焼 付 屋 内外					エポキシ樹脂 又はポリウレ タン樹脂	エポキシ樹脂 又はポリウレ タン樹脂	外面100μ以上 内面 60μ以上	耐食用 工場製作品
現場製品	接液部	第2種ケレン	ジंकリッチ プライマ 20μ×1回	タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回		タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回	タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回	260μ以上	配管架台等
	非接液部	第2種ケレン	エッチング プライマ 15μ×1回	鉛系錆止め 1種 35μ×1回	鉛系錆止め 2種 35μ×1回	フタル酸 樹脂系 30μ×1回	フタル酸 樹脂系 25μ×1回	140μ以上	配管架台等
鉄鋼管類 外面	接液部	第2種ケレン	ジंकリッチ プライマ 20μ×1回	エポキシ 樹脂系 50μ×1回	エポキシ MIO 50μ×1回	エポキシ 樹脂系 40μ×1回	エポキシ 樹脂系 40μ×1回	200μ以上	JSWAS 準用
	非接液部	第2種ケレン		鉛系錆止め 1種 35μ×1回	鉛系錆止め 2種 30μ×1回	フタル酸 樹脂系 30μ×1回	フタル酸 樹脂系 25μ×1回	120μ以上	JSWAS 準用
鋼管類 黒管	接液部	第1種ケレン	ジंकリッチ プライマ 20μ×1回	タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回		タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回	タールエポキ シ樹脂系 80μ×1回	260μ以上	
	非接液部	第1種ケレン	エッチング プライマ 15μ×1回	鉛系錆止め 1種 35μ×1回	鉛系錆止め 2種 35μ×1回	フタル酸 樹脂系 30μ×1回	フタル酸 樹脂系 25μ×1回	140μ以上	
	埋設部		防錆テープ2回巻き						
鋼管類 (白管) 鋼管類 (W管)		第4種ケレン	エッチング プライマ 15μ×1回			フタル酸 樹脂系 30μ×1回	フタル酸 樹脂系 25μ×1回	70μ以上	
鋼管類 (W管) 埋設部			防錆テープ2回巻き						

注) 1. プラント機械の内、鋳込みにより製造する機器の素地調整については、本表の適用外とする。

2. 汎用機器 (空気圧縮機、ダイヤフラムポンプ 等) の塗装仕様についてはメーカー標準によるものとするが、塗装色については、本府監督職員が指示する塗装色に合わせるものとする。