

耐塩害性再腐食進行抑制型防食塗装工法 タイタンコート防錆塗装工法

分類コード	(工法(システム)・機器・材料)		
関連分類コード			
事例集リンク	(有 (無))		
問合せ先	会社名	三重塗料(株)	TEL 0598-56-1311
	部署	営業推進部	FAX 0598-56-6622
	住所	〒515-2112 三重県松阪市曾原町 478 番地	
	E-mail・URL	E-mail ka.nakagawa@mietoryou.co.jp	URL : http://www.mietoryou.co.jp/
内容	対象構造物	一般環境下及び重塩害環境下の防食対策が必要な鋼橋及び鋼構造物全般	
	項目	塗替え塗装工法	
	使用機器	動力工具(サンダー等)	
使用実績	市町村	3件	
	民間	2件	
<p>[工法の特徴]</p> <p>本工法は橋梁などの防食対策が必要な鋼構造物に適用でき、誰でも施工が可能な塗替え塗装工法になります。主な特徴は以下の通りです。</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 3種ケレンで塗装が可能。 ② 赤錆の腐食進行を抑制して不働態被膜を形成して安定した素地を作る防食塗装工法である。 ③ 耐候性に優れた中塗と上塗によるダブル保護機能で長寿命化(塩害環境部で64年)を実現。 ④ 不燃性に優れる。 ⑤ 工期短縮が可能。 <p>[工法の仕様]</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 表面皮膜処理剤(タイタンコート防錆前処理剤) 赤錆を強制酸化して安定錆である黒錆に錆転換して鉄のイオン化を抑制し鉄を安定させます。不働態被膜を形成して鋼材凹凸へのエッジング効果で次工程の塗膜付着力が向上致します。 ② 下塗り2層(変性エポキシ樹脂系特殊塗料下塗り) 特許取得の添加剤が錆の空洞内に生じる結露から発生する腐食因子の内部アタックや、外部からの腐食因子のアタックに強い構造を形成致します。鋼材面をアルカリ雰囲気包みこんで錆転換機能を継続させ鋼材を安定させます。 ③ 中塗り(弱溶剤形無機フッ素樹脂塗料用中塗り) タイタンコート中塗りではウレタン樹脂より耐候性・紫外線に強いシリコン樹脂を採用。 ④ 上塗り(弱溶剤形無機フッ素樹脂塗料) 塩害性に優れた高耐久の無機フッ素樹脂塗料を採用する事で高耐久性と超低汚染を有し、強靱なシロキサン結合を形成し美観を保ちながら下層を長期に渡って保護します。 			

1, 素地調整

動力工具を使って劣化塗膜及び発錆部は錆を除去する（有害物質含有の場合は剥離剤工法）。

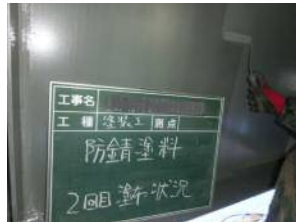
2, 表面皮膜処理剤（タイタンコート防錆前処理剤）

除去しきれない発錆箇所・鋼材露出部に対し、塗り残しが無い様に 0.04 k g / m² の塗布で補修塗りをを行い標準値の塗付を行う。



3, 下塗り 2 層（変性エポキシ樹脂系特殊塗料下塗り）

ウェットゲージを用いて塗布した塗料のウェット膜厚 75 μ m の確保確認を行いながら進行し、塗り残しが無い様に 0.10 k g / m²（回）の塗布を行う。下塗りは 2 回塗りになります。



4, 中塗り（弱溶剤形無機フッ素樹脂塗料用中塗り）

ウェットゲージを用いて塗布した塗料のウェット膜厚 115 μ m 以上の確保確認を行いながら進行し、塗り残しが無い様に 0.14 k g / m² の塗布を行う。



5, 上塗り（弱溶剤形無機フッ素樹脂塗料）

ウェットゲージを用いて塗布した塗料のウェット膜厚 115 μ m 以上の確保確認を行いながら進行し、塗り残しが無い様に 0.14 k g / m² 以上の塗布を行う。



参考文献(発表論文)	—				
特 許 取 得	・ <input checked="" type="radio"/> 有	・無	・出願中	資料作成日	2024 年 2 月