

ZAPペーストによる防食施工要領

三井住友金属鉱山伸銅(株)

工程	内容	施工要領	注意事項																								
<p>1. 下地処理</p> <ul style="list-style-type: none"> 劣化度合の見極め 錆を除去、凹凸部の調整 油分の除去 	<p>下地の劣化度合い</p> <table border="1" data-bbox="454 424 999 655"> <thead> <tr> <th>劣化度</th> <th>劣化状況</th> <th>素地調整</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>レベルⅠ</td> <td>全面に発錆が激しく、塗膜に割れ膨れ剥がれが発生</td> <td>ケレン 1・2種</td> </tr> <tr> <td>レベルⅡ</td> <td>部分的に点錆、塗膜の割れ膨れ剥がれが発生。</td> <td>ケレン 2・3種</td> </tr> <tr> <td>レベルⅢ</td> <td>錆の発生が殆どなく塗装の変色程度。</td> <td>ケレン 3種</td> </tr> </tbody> </table>	劣化度	劣化状況	素地調整	レベルⅠ	全面に発錆が激しく、塗膜に割れ膨れ剥がれが発生	ケレン 1・2種	レベルⅡ	部分的に点錆、塗膜の割れ膨れ剥がれが発生。	ケレン 2・3種	レベルⅢ	錆の発生が殆どなく塗装の変色程度。	ケレン 3種	<p>素地調整の程度</p> <table border="1" data-bbox="1090 424 1724 719"> <thead> <tr> <th>ケレン</th> <th>調整程度</th> <th>作業方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ⅰ</td> <td>黒皮・錆・塗膜を除去し清潔な鋼材面とする。</td> <td>ブラスト法</td> </tr> <tr> <td>Ⅱ</td> <td>錆・塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。但し窪み部分には錆や塗膜が残存する。</td> <td>動力工具 手動工具 併用</td> </tr> <tr> <td>Ⅲ</td> <td>錆・塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。但し劣化していない活膜は残す。</td> <td>動力工具 手動工具 併用</td> </tr> </tbody> </table>	ケレン	調整程度	作業方法	Ⅰ	黒皮・錆・塗膜を除去し清潔な鋼材面とする。	ブラスト法	Ⅱ	錆・塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。但し窪み部分には錆や塗膜が残存する。	動力工具 手動工具 併用	Ⅲ	錆・塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。但し劣化していない活膜は残す。	動力工具 手動工具 併用	<ul style="list-style-type: none"> ケレン後はウェス・刷毛を用いていこみを除去 下地処理後24時間以内に貼付作業を実施 活膜は残してもよい但し、犠牲防食効果を発揮させる為、鋼材素地を出した部分を作る 油分は必ず除去する 水分は必ず除去する
劣化度	劣化状況	素地調整																									
レベルⅠ	全面に発錆が激しく、塗膜に割れ膨れ剥がれが発生	ケレン 1・2種																									
レベルⅡ	部分的に点錆、塗膜の割れ膨れ剥がれが発生。	ケレン 2・3種																									
レベルⅢ	錆の発生が殆どなく塗装の変色程度。	ケレン 3種																									
ケレン	調整程度	作業方法																									
Ⅰ	黒皮・錆・塗膜を除去し清潔な鋼材面とする。	ブラスト法																									
Ⅱ	錆・塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。但し窪み部分には錆や塗膜が残存する。	動力工具 手動工具 併用																									
Ⅲ	錆・塗膜を除去し、鋼材面を露出させる。但し劣化していない活膜は残す。	動力工具 手動工具 併用																									
<p>2. 被覆防食工 (ZAPペースト塗布)</p>	<p>ZAPペースト</p> <ul style="list-style-type: none"> 2層重ね塗り 	<p>ZAPペースト塗布</p> <p>缶入りZAPペーストを刷毛にて塗布する 2時間後さらにその上にZAPペーストを重ね塗りする</p>	<ul style="list-style-type: none"> 缶入りZAPペーストを使用の場合、開封後底部に亜鉛末が沈降している為十分に攪拌後使用の事 1層目が乾く前に2層目重ね塗りしない 溶剤による希釈はしない 																								
<p>3. 他</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境 留意点 	<ul style="list-style-type: none"> 作業環境気温5～40℃。 構造物の強度補強にはなりません。 止水防水目的にはなりません。 	<p>作業後</p> <ul style="list-style-type: none"> ZAPペースト使用後の刷毛等はキシレンなどの溶剤で十分洗浄する <p>※完全乾燥時間目安: 常温環境下で72時間 2016/11/15追記</p>	<ul style="list-style-type: none"> 水中に常時浸漬する箇所、または干満帯は適用不可 防食対象物が高温環境(60℃以上)になる場合 																								