

正誤表

2025年6月30日

No	ページ	正誤箇所		誤	正												
		章.節.項	本文行目*、 図・表番号														
1	P10	1章4.3	20	付属資料	付録												
2	P22	2章2.1(3)	11	溶射施工を可能する配慮	溶射施工を可能にする配慮												
3	P23	2章2.2(1)	3	無機ジンクリッチプライマー鋼材	無機ジンクリッチプライマー塗装鋼材												
4	P23	2章2.2(1)	18	ショッププライマー塗りの鋼材	ショッププライマー塗装鋼材												
5	P26	2章2.2(4)	25	延伸加工した線材	加工した線材												
6	P27	2章2.2(5)1)	10	りん酸処理をする方法	りん酸塩処理する方法												
7	P29	2章2.3(2)1)	10	高力ボルトに常温金属溶射を施した製品は製造されているが、市場での流通が少なく一般的ではないので、本マニュアルでは除外している。	高力ボルトに常温金属溶射を施した製品は製造されていない。												
8	P32	2章2.5	表 2.2-4	<table border="1"> <thead> <tr> <th>下 塗</th> <th>工程間隔 時間(20℃)</th> <th>上 塗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>有機ジンクリッチ ペイント はけ 塗膜厚 30 μm (300g/m²)</td> <td>48 時間～ 6 ヶ月以内</td> <td>超厚膜形エポキシ 樹脂塗料 塗膜厚 300 μm (1000g/m²)</td> </tr> </tbody> </table>	下 塗	工程間隔 時間(20℃)	上 塗	有機ジンクリッチ ペイント はけ 塗膜厚 30 μm (300g/m ²)	48 時間～ 6 ヶ月以内	超厚膜形エポキシ 樹脂塗料 塗膜厚 300 μm (1000g/m ²)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>下 塗</th> <th>工程間隔 時間(20℃)</th> <th>上 塗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>有機ジンクリッチ ペイント はけ 塗膜厚 75 μm (300g/m² x2 回塗り)</td> <td>1 日～ 10 日</td> <td>超厚膜形エポキシ 樹脂塗料 はけ 塗膜厚 300 μm (500g/m² x2 回塗り)</td> </tr> </tbody> </table>	下 塗	工程間隔 時間(20℃)	上 塗	有機ジンクリッチ ペイント はけ 塗膜厚 75 μm (300g/m ² x2 回塗り)	1 日～ 10 日	超厚膜形エポキシ 樹脂塗料 はけ 塗膜厚 300 μm (500g/m ² x2 回塗り)
下 塗	工程間隔 時間(20℃)	上 塗															
有機ジンクリッチ ペイント はけ 塗膜厚 30 μm (300g/m ²)	48 時間～ 6 ヶ月以内	超厚膜形エポキシ 樹脂塗料 塗膜厚 300 μm (1000g/m ²)															
下 塗	工程間隔 時間(20℃)	上 塗															
有機ジンクリッチ ペイント はけ 塗膜厚 75 μm (300g/m ² x2 回塗り)	1 日～ 10 日	超厚膜形エポキシ 樹脂塗料 はけ 塗膜厚 300 μm (500g/m ² x2 回塗り)															
9	P34	2章2.7.1	5	解説図 2.1-1	解説図 2.2-1												
10	P46	2章3.4(1)4)	6	不連続の不連続な	不連続な												
11	P46	2章3.4(3)	10	付作業時の留意点	塗付作業時の留意点												
12	P47	2章3.4(3)2)	2	塗料の供給が長時間でき	塗料の供給が長時間可能であり												
13	P49	2章3.5(1)	12	支障をことがある	支障をきたすことがある												

No	ページ	正誤箇所		誤	正
		章.節.項	本文行目*、 図・表番号		
14	P53	2章3.5(4)1)	3	粗面形成材を塗付した後は1日以上乾燥させて、金属溶射の施工をする。	粗面形成材を塗付した後は、1日以上3日以内の工程間隔時間を確保して金属溶射を施工する。
15	P68	2章4.2.4(1)1)	1	解説写真 2.4-12	解説写真 2.4-9
16	P69	2章4.2.4(2)	4	粗面形成材が半硬化状態となる塗布後16時間以上乾燥させたのち常温金属溶射の施工を行う。	粗面形成材を塗布して16時間以上乾燥させた後に、常温金属溶射の施工をする。
17	P69	2章4.2.4(3)	7	粗面形成材が十分に硬化乾燥している	粗面形成材が十分に乾燥している
18	P71	2章4.2.5(3)1)	14	粗面形成材塗付後の直後から溶射施工は可能であるが、試験片や小面積部で試験施工を行い問題のないことを確認してから本施工に移る。この方法は、屋外施工で降雨の影響がある場合の緊急対策として適用し、このような緊急性が無い場合は、粗面形成材塗付後24時間以上乾燥させたのち溶射施工する。	粗面形成材を塗付した後、24時間以上乾燥させた後に溶射施工する。
19	P71	2章4.2.5(4)2)	28	2.3N/mm ² 以上する。	2.3N/mm ² 以上とする。
20	P75	2章4.2.8(1)	18	章末の付録資料5.	付録 6.
21	P84	3章2.3(3)	解説表 3.2-3	詳細調査 (参考) * *. 詳細調査の要否は、調査計画で決定する。	「(参考) * *. 詳細調査の要否は、調査計画で決定する。」 を削除

No	ページ	正誤箇所		誤	正
		章.節.項	本文行目*、 図・表番号		
22	P95	3章3.5(1)	3	劣化の種類（ふくれ、浮き、さび）と程度を	劣化の種類（ふくれ、さび）と程度を
23	P95 -96	3章3.5(2)2)	(P95)23	2) 浮きの有無 1) で述べた溶射皮膜の「ふくれ」は、溶射皮膜が水玉状に盛り上がった状態で、大小さまざまな水玉状のものが群生した状態や単体で見られるものである。一方、「浮き」は「ふくれ」のように局所的な盛り上がりが見られるものは少なく、溶射皮膜を上から目視しただけでは判別は難しく、筆記用具等で軽く叩くと鈍い音を発することが特徴である。この状態の溶射皮膜は素地との密着力が低下して微かに浮いている状態であり、叩くことによって反発音から溶射皮膜の「浮き」を判定する。このような「浮き」は、ふくれ発生部の近傍で外観上の盛り上がりが見られない箇所に発生していることが多い。このような箇所は布製テープを溶射皮膜表面に貼り付けて強く引きはがす（テープテスト）ことにより、素地との密着性を確認することが可能であり、溶射皮膜がはがれた範囲を浮き発生箇所と判定する。このテストは溶射皮膜の破壊をとまなうことになるので、事前に橋梁管理者の承認を得ることが必要である。	「2) 浮きの有無」の全文を削除
24	P96	3章3.5(2)3)	7	3) さびの程度	2) さびの程度
25	P97	3章3.5(3)1)	1	(3) 機器による測定 1) 溶射皮膜厚さの測定	(3) 溶射皮膜厚さの測定
26	P97	3章3.5(3)2)	8	2) 密着性の確認 「ふくれ」や「浮き」が確認された周辺で、表面を清掃した後に布製テープを使用するテープテストにより、素地と溶射皮膜の密着性を確認する。溶射皮膜がはがれる箇所は密着性低下と判断し、溶射皮膜のはがれた範囲とテープ側に付着した面を記録に残す。(2) 2) で述べたテープテストと同様に、溶射皮膜の破壊をとまなうため、事前に橋梁管理者の承認を得ることが必要である。	「2) 密着性の確認」の全文を削除

No	ページ	正誤箇所		誤	正
		章.節.項	本文行目*、 図・表番号		
27	P98	3章4.4	34	金属溶射皮膜の「ふくれ」や「浮き」などは、	金属溶射皮膜の「ふくれ」は、
28	P98	3章4.1(2)	4	(2)塗膜の劣化が解説表 3.3-1「評価2」または解説表 3.3-2劣化度「評価2」の場合には、補修・改修を実施する。	(2)塗膜におけるさびの発生程度に応じて、補修・改修を実施する。
29	P98	3章4.2(2)	12	(2)溶融亜鉛めっき面が解説表3.3-4劣化度「評価2」の場合には、補修・改修を実施する。	(2)溶融亜鉛めっき面における劣化程度に応じて、補修・改修を実施する。
30	P98	3章4.3(2)	20	(2)耐候性鋼材が解説表 3.3-5劣化度「評価2」の場合には、補修・改修を実施する。	(2)耐候性鋼材の劣化程度に応じて、補修・改修を実施する。
31	P98	3章4.4(2)	29	(2)金属溶射が解説表3.3-1「評価2」または解説表 3.3-6「評価2」の場合には、補修を実施する。	(2)金属溶射皮膜の劣化程度および鋼材素地におけるさびの発生程度に応じて、補修・改修を実施する。
32	P101	3章5.2	24	2.5溶射困難部に対する仕様	2.5 常温金属溶射の施工が困難な部位に対する仕様
33	P101	3章5.2	27	溶射困難部位	常温金属溶射の施工が困難な部位
34	P105	3章6.2(2)	3	上層の溶射皮膜のはがれる可能性	、その上に施工された溶射皮膜のはがれる可能性
35	P106	3章6.2(2)	解説表3.6-3	一般環境	穏やかな環境
36	P107	3章6.2(2)	解説表3.6-4	一般的環境	穏やかな環境
37	P107	3章6.2(2)	解説表3.6-4	支脊部	支承部
38	P107	3章6.3	6	2R程度	2R以上
39	P112	4章3.1	18	双眼鏡や望遠鏡など用いる目視観察とする	双眼鏡や望遠鏡などを用いる目視観察とする
40	P117	5章	5	今後の日本の取組の指針	今後の日本における取組指針

*：本文行目は図表タイトルおよび図表内の行数は含みません。