

塗布型素地調整軽減剤「サビシャット」(NETIS-060143-VE)

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	大日本塗料(株)	T E L	03-5710-4502
	部 署	構造物塗料マーケティンググループ	F A X	03-5710-4520
	住 所	〒144-0052 東京都大田区蒲田 5－1 3－2 3 (TOKYU REIT 蒲田ビル 8F)		
	E-mail・URL	E-mail：manabe-i@star.dnt.co.jp	URL：http://www.dnt.co.jp/	
内   容	対 象 構 造 物	鋼構造物全般		
	項 目			
使 用 内 容	使 用 内 容	容姿：2液性、荷姿：2.4kgセット（在庫品）、6kgセット		
		使用量：0.1kg/㎡		
使 用 実 績		1000 件以上		
		橋梁、電力・プラント設備、建築物鉄部		

【要約】

物理的素地調整法(動力工具処理)に替わり化学的素地調整工法(サビシャット塗布工法)を適用することにより腐食し易い箇所に対する耐久性を向上させる

【目的】

構造物の腐食し易い部位は、特定の箇所が大半を占めるが抜本的な対策に至っていない。その理由の一つに、※<sup>1</sup>腐食が進行して鋼材が凸凹になった箇所や※<sup>2</sup>複雑な形状における物理的素地調整法では限界があり発錆を完全に除去できず本来の塗料の性能を発揮できていないからである。ここで、化学的素地調整工法「サビシャット工法」を適用することで、素地調整の品質を向上させることが可能になり、結果、構造物の耐久性向上に繋がる。尚、本工法は国土交通省の新技术登録(NETIS)でH27年度の推奨技術として選定された。

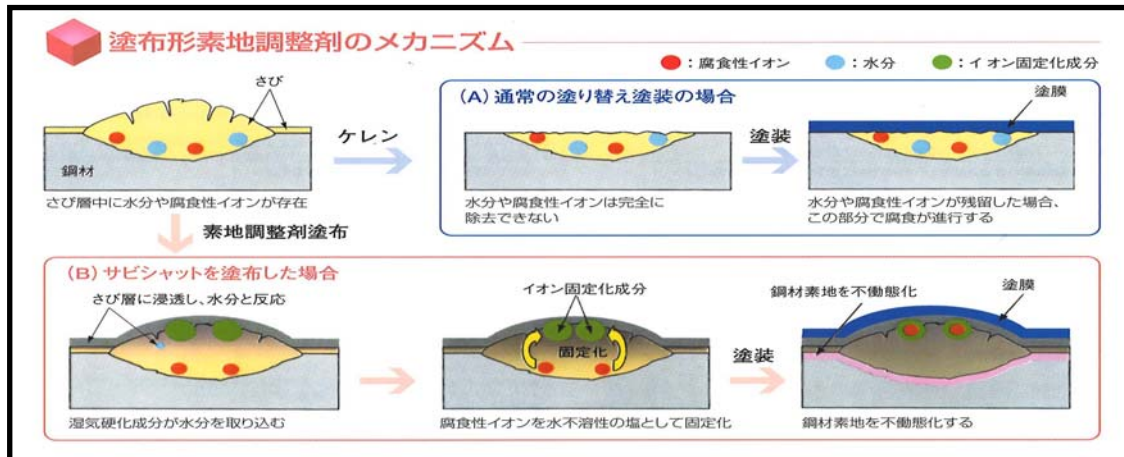


※<sup>1</sup> 腐食が進行して鋼材が凸凹になった箇所






※<sup>2</sup> 複雑な形状

## 【メカニズム】



## 【効果の検証】

塩水噴霧 2500 時間後の状態 (JIS K 5600-7-1 耐塩水噴霧試験方法に基づき実施)

動力工具＋サビシャット＋下塗	手工具＋サビシャット＋下塗	手工具＋下塗
		
一般部：発錆無し カット部：膨れ無し	一般部：発錆無し カット部：膨れ無し	一般部：著しい発錆 カット部：著しい膨れ

## 【推奨適用箇所】

箇所	理由
ボルト継手部	特異な形状で電動工具があたりにくく錆びが残存し易い
溶接部	表面が平面でないため窪みに錆が残存し易い
支承部	特異な形状で電動工具があたりにくい錆びが残存し易い
桁端部	腐食が厳しく鋼材腐食が深くに進んで除錆し難い
下フランジ下面	ケレン作業を施しにくい
学校・病院周辺	騒音や粉塵が発生するため。

## 参考文献(発表論文)

- 1) さびおよびさびた鋼板の性質, 色材, Vol.49, No.11, pp.669-675, 1976.
- 2) 物理的素地調整法に代わる塗布形素地調整軽減剤「サビシャット」について, DNT コーティング技報, 4, p.2, 2004.

## 特許取得

(有)

・無

・出願中

資料作成日

2015 年 11 月