

1－2 造園工事塗装等特記

区 分		規格・塗装標準		膜 厚		その他留意事項				
めっき 処 理		① 溶融亜鉛めっき（JIS H8641）HDZT 49以上又は電気亜鉛めっき（JIS H 8610）2種3級同等以上とする。 ② めっき処理後に加工（溶接、切断等）し、めっき皮膜が剥離した箇所は亜鉛、鉛、クロム等有害物質が入っていない錆止め剤や防錆効果のある下塗り剤を塗布すること。 ③ ボルト・ナット・ワッシャー等の接合部品は、ステンレスを除き電気亜鉛めっき、溶融亜鉛めっき処理したものを使用すること。		溶融めっき 49μ 以上 電気めっき 8μ 以上		1) 本「塗装標準」は設計図書などで特に指定のある場合を除き、標準使用するものとする。なお現場条件などによりこれにより難い場合は、監督員と協議すること。 2) 柵、フェンス、車止等で土木工事標準図にあるもの、照明灯、同器具類はこの塗装標準の対象外とする。				
鉄 部 塗 装		1) 現場塗装・工場スプレイ塗装 ①塗装剤：下塗り・・・エポキシ樹脂系塗料同等のもの 中塗り・上塗り・・・ポリウレタン樹脂塗料同等のもの ②塗装厚：（下塗り+中塗り+上塗り）の膜厚は50μ 以上とする。 ※現場塗装を行う場合に、中塗りまで工場塗装できるものとする。		総厚（めっき＋塗装） ・溶融めっきの場合 99μ 以上 ・電気めっきの場合 58μ 以上		3) アルミ、ステンレス材の塗装については、別途特記仕様によるものとする。 4) 2種混合のタイプの塗料は、次の日に持ち越して使用してはならない。 5) 塗り重ね乾燥時間は、16時間以上とし、7日以内に次の塗装を行うこと。 6) 塗装終了後、請負者において塗膜厚検査を行い、塗膜厚測定記録を作成し提出すること。 7) 気温が0度以下又は、湿度85%以上の状況で現場塗装を行わないこと。 8) 塗料は、鉛・クロムフリーのものを使用すること。 9) その他、土木工事共通仕様書第5編道路編4-5-3「現場塗装工」によること。				
		2) 焼付塗装 ①塗装剤：下塗り・・・エポキシ樹脂系下塗り塗料同等以上 上塗り・・・熱硬化型アクリル樹脂塗料同等以上 ②塗装厚：（下塗り+上塗り）の膜厚は35μ 以上とする。		総厚（めっき＋塗装） ・溶融めっきの場合 84μ 以上 ・電気めっきの場合 43μ 以上						
		3) 静電粉体塗装 ①塗装剤：上塗り・・・ポリエステル系粉体塗料、アクリル系粉体塗料同等以上とする。 ②塗装厚：（上塗り）の膜厚は15μ 以上とする。		総厚（めっき＋塗装） ・溶融めっきの場合 64μ 以上 ・電気めっきの場合 23μ 以上						
		4) 上記1) 2) 3) の規格に適合しない塗装が施されていた場合 ①適切な下地処理を行い、「現場塗装及び工場スプレイ塗装」と同等の塗装厚を確保すること。								
札幌市造園工事 標 準 図 札幌市建設局みどりの推進部		特 記 仕 様	図面名称 鉄部塗装特記仕様				縮 尺	—	番 号	1－2－1

	特記のないものは国土交通省大臣官房官庁営繕部『公共建築工事標準仕様書』による。	屋根仕上材	ガルバリウム鋼板
木材の 材質・樹種	丸太類—米楯1級以上とする。 ひき割・ひき角類—米楯1級以上とする。 板 類—杉1級以上とする。	塗装	見え掛り面全て素地ごしらえのうえ、木材保護着色塗料（油性） 2回塗りとする。 なお、木材保護着色塗料については、耐候性、撥水性、防腐性に すぐれているものを使用すること。
表面仕上	丸太類—見え掛り面は、旋盤削り加工とする。 ひき割・ひき角類—『公共建築工事標準仕様書』による。 板 類—『公共建築工事標準仕様書』による。 なお、座板は面取りをすること。	諸金物	ボルト・ナット・ワッシャー等は、ステンレス製を除き、電気亜鉛 メッキまたは溶融亜鉛メッキ処理のうえ、焼付塗装したものを使用 すること。（ブラウン色）
防腐処理	JIS A 9002 木質材料の加圧式保存処理方法 JIS K 1571 木材防腐剤の性能基準及び試験方法 JIS K 1570 木材防腐剤 上記によること。 なお、注入処理前に平均含水率を30%以下に調整した木材を 使用すること。		
札幌市造園工事 標準図 札幌市建設局みどりの推進部		特記仕様	図面名称 木製品特記仕様 縮尺 — 番号 1－2－2