

施工要領書及び仕様書

1、 適用範囲

本施工手順書は、貯水槽外面の劣化防止【サスコーティング】について適用するものである。

2、 施工性

2-1 養生

施工実施に当たり、事前に貯水槽廻りを汚さないため床面及び配管廻りにシート等で養生を行う。

2-2 下地調整(内、外面)

枠鋼材部及びボルト：発錆防止のため表面に3種ケレンを実施する

3種ケレン内容

ブラシ等を用いて、浮いた黒皮、赤錆、膨れ錆を除去する。
この際、スクレパー、ワイヤブラシなどを使用する手作業を併用して仕上げる。

処理面は、箒、ウエスなどを使用し、埃その他の汚物を除去する。

2-3 下地脱脂処理及び清掃(外面)

高圧洗浄にて外面を洗浄する。

F R P 部外面は塗料の密着を妨げる油分等を除去するため、薬剤を使用して脱脂（ワイプ）を実施。

脱脂後、ウエスなどで仕上げの拭き取りをし、ブロアーを使用して乾燥させると共に、埃などを除去する。

2-4 下地処理

本工事は劣化防止も目的としているので、目荒らしといった F R P を傷める下地処理を一切行なわない。

2-5 外面コーティング

作業項目	使用材料	標準使用量
補強層 外面天端部 刷毛、ローラー、吹付	サスコーティング PS500	180~200g/m ²
天場目地部隙間は、変性シリコン樹脂等にてコーキングを実施。 実施後 30 分以上乾燥		
1 層目 外面 6 面・枠・ボルト 刷毛、ローラー、吹付	サスコーティング PS500	150~170g/m ²
実施後 30 分以上乾燥		
2 層目 外面 6 面・枠・ボルト 刷毛、ローラー、吹付	サスコーティング PS500	150~170g/m ²
実施後 30 分以上乾燥		
3 層目 (仕上げ) 外面 6 面・枠・ボルト 刷毛、ローラー、吹付	サスコーティング PS500	150~170g/m ²

2-6 外観検査・工程検査・膜厚検査

- ・目視により、タンク内外面に塗りむらなどが無いことを確認する。
- ・工程毎に写真を撮り工程手順に不備がないことを確認する。

3、本塗料の成分 (サスコーティング PS500)

- ① ポリオレフィン樹脂 ※特許第 4 7 9 6 3 2 6 号
- ② ステンレスピグメント (材質、SUS316L)
厚生省告示第 1 5 号水道水規格 適合品

4、搬入材料及び機械

① 本工事に使用する材料

- サスコーティング PS500
- PS 専用シンナー
- 脱脂用溶剤

② 持ち込み機械

- 攪拌機 (100V)
- 高圧洗浄機
- ブロアー(100V)
- 漏電防止機能付電源ドラム(100V)
- 排気送風機(100V)
- チロン塗装機(100V)

以上



株式会社秀 (Shu Inc.)

〒231-0062

神奈川県横浜市中区桜木町 2-2 港陽ビル 4 階

TEL 045-947-3645

FAX 045-947-3646