

水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法

(現場溶接部の動力工具による下地処理と手塗り塗装)

WSP 072-2009 を、次のように改正する。

5 (塗装方法) の図 1 (下地処理範囲, 方法及び処理グレード) を、次に置き換える。

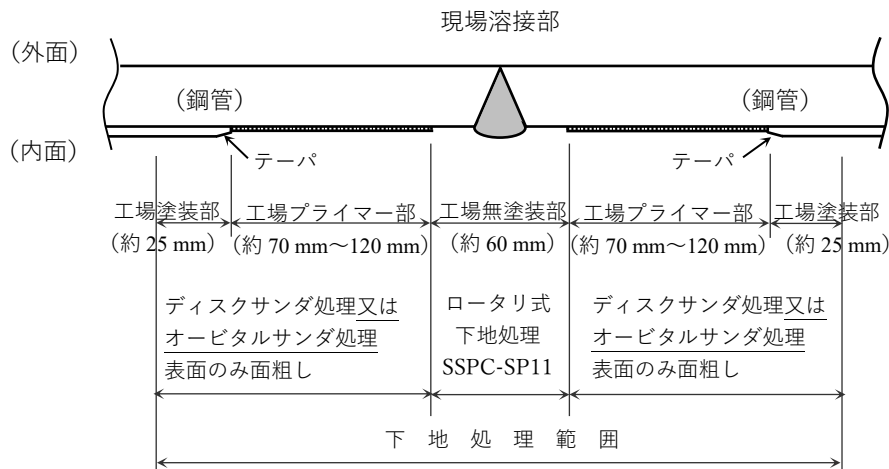


図 1—下地処理範囲, 方法及び処理グレード

5.1 (下地処理) の f) を、次に置き換える。

5.1 下地処理

f) 工場塗装部及び工場プライマー部 (健全部) は、ディスクサンダ処理又はオービタルサンダ処理によって表層のみ面粗しを行う。

水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法

(現場溶接部の動力工具による下地処理と手塗り塗装)

解 説

この解説は、本体に規定・記載した事柄、並びにこれらに関連した事柄を説明するもので、規定の一部ではない。

1 規格改正の趣旨及び経緯

現状、工場塗装部の面粗しは、ディスクサンダ処理を行っているが、作業の効率化とより良い品質確保が必要とされてきた。そこで、面粗し作業について作業性及び品質等を満足する方法を検討した上で、使用工具を追加し、本規格を改正した。

2 規格の改正点について

主な改正点は、**図1**及び**5.1f)**の工場塗装部と工場プライマー部の処理において、面粗し工具をディスクサンダと選定しているが、オービタルサンダも追加して使用して良いこととした。

オービタルサンダとは、サンドペーパーを装着した四角形の底面を、細かく楕円軌道状(オービタル状)に動かし材料を研磨する電動工具であり、**解説図1**に示す。オービタルサンダの別名としては、ミニサンダなどがある。



工具本体

サンドペーパー (#60)

解説図1ーオービタルサンダ(例)

なお、参考資料の必要部分についても、本体の改正と同様に読み替えることとする。

防食委員会 構成表

(委員長)	大 槻 富有彦	日鉄パイプライン&エンジニアリング株式会社
	富 田 修	日鉄パイプライン&エンジニアリング株式会社
	川 田 武 広	日鉄パイプライン&エンジニアリング株式会社
	深 井 大	JFE エンジニアリング株式会社
	楠 原 孝 明	JFE エンジニアリング株式会社
	伊 藤 孝 敏	株式会社フソウ
	應 和 裕 司	株式会社フソウ
(幹 事)	山 口 司	日本水道鋼管協会(事務局)

(順不同)