

ポリウレタン被覆特記仕様書

1. 概要
2. 塗装材料
3. 塗装
4. 検査
5. 表示、梱包及び運搬
6. 提出書類

1. 概要

本仕様書は、外面にポリウレタン被覆を行う塗覆装鋼管の工場製作について適用し、以下の規格に基づく物とする。

- | | | |
|----|---------------|-----------|
| 1) | 日本産業規格 | (J I S) |
| 2) | 日本水道鋼管協会 技術基準 | (W S P) |
| 3) | 日本水道協会 技術基準 | (J W W A) |

2. 塗装材料

・水道用ポリウレタン被覆方法 JWWA K 151

以上の規定に適合した材料を使用すること。

3. 塗装

(1) 塗装の仕様並びに範囲

計画塗装範囲に水道用ポリウレタン被覆方法 (JWWA K 151) の規定に従って行うこと。

(2) 素地調整

ブラスト、パワーツール及びハンドツール等により被覆面の素地調整を以下の規定に基づき行うこと。

仕上げ状態：JIS Z 0313 Sa2 1/2 以上

(3) 塗装

二液内部混合形塗装機または、ハケにより以下の基準値以上膜厚を確保する様塗装を行うこと。

膜厚 1.5mm 以上

ジョイントコート被覆による場合は、JWWA K 153(水道用ジョイントコート)による。

4. 検査

(1) 外観検査

計画塗装範囲に塗布されている事、塗装面に著しい塗りムラ・タレ等有害な欠陥が無い目視にて確認すること。

(2) 膜厚検査

3 項(3)で規定した膜厚を満足していることを、膜厚計にて確認します。

(3) ピンホール検査

ピンホール探知機により所定の電圧をかけてピンホール試験を行い、ピンホール等の欠陥が無い事を確認します。

ポリウレタン被覆 検査電圧 8000～10000V

5. 表示、梱包及び運搬

5. 1 表 示

試験、検査に合格した塗装品は1本毎に塗装記号を表示します。

《表示の例》 外 PU-I 1.5

5. 2 梱 包

水道用塗覆装鋼管梱包基準(WSP 004)の規格に準じて行います。

5. 3 運 搬

運搬にあたっては、管に損傷を与えない様クサビ止め、ロープ掛け等で管の固定をし、ロープと鋼管の接触面にはゴムマット等で養生を行う等、十分に注意して行います。

6. 提出書類

工場製作完了後、次の書類を提出します。

○塗膜厚検査書