

鋼製起伏ゲート設計要領(案)正誤表 第1版2刷(H17.1), 3刷(H20.3), 4刷(H24.5)用

ページ	行数		誤 (現行)	正	正誤表 作成年月																																	
	上から	下から																																				
66	表 2. 14. 2-3		<p>赤色四角囲い部 (大気部用) を (水中部用) に訂正</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>記号および塗装系</th> <th>施工場所</th> <th>工 程</th> <th>塗 料 名</th> <th>標準膜厚(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 A-1</td> <td>製鉄所</td> <td>1次プライマー</td> <td>無機ジンクリッチプライマー</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">工 場</td> <td>第一層目(下塗)</td> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>ミストコート</td> <td>ミストコート</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>第二層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (大気部用)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>第三層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (大気部用)</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>第四層目(中塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料中塗</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>第五層目(中塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料上塗</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>合 計</td> <td></td> <td></td> <td>315</td> </tr> </tbody> </table>	記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)	ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 A-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15	工 場	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75	ミストコート	ミストコート	-	第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (大気部用)	100	第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (大気部用)	60	第四層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料中塗	40	第五層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料上塗	40	合 計			315		R5.2
記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)																																		
ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 A-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15																																		
	工 場	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75																																		
		ミストコート	ミストコート	-																																		
		第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (大気部用)	100																																		
		第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (大気部用)	60																																		
		第四層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料中塗	40																																		
	第五層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料上塗	40																																			
合 計			315																																			
67	表 2. 14. 2-3		<p>赤色四角囲い部 (水中部用) を (大気部用) に訂正 第三層目(下塗)エポキシ樹脂塗料…をエポキシ樹脂塗料…に訂正</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>記号および塗装系</th> <th>施工場所</th> <th>工 程</th> <th>塗 料 名</th> <th>標準膜厚(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1</td> <td>製鉄所</td> <td>1次プライマー</td> <td>無機ジンクリッチプライマー</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">工 場</td> <td>第一層目(下塗)</td> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>ミストコート</td> <td>ミストコート</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>第二層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>第三層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>第四層目(中塗)</td> <td>ポリウレタン樹脂塗料中塗</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>第五層目(中塗)</td> <td>ポリウレタン樹脂塗料上塗</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>合 計</td> <td></td> <td></td> <td>305</td> </tr> </tbody> </table>	記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)	ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15	工 場	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75	ミストコート	ミストコート	-	第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80	第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80	第四層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料中塗	40	第五層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料上塗	30	合 計			305		R5.2
記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)																																		
ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15																																		
	工 場	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75																																		
		ミストコート	ミストコート	-																																		
		第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80																																		
		第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗 (水中部用)	80																																		
		第四層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料中塗	40																																		
	第五層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料上塗	30																																			
合 計			305																																			
168	14行目		<p>したがって、損失圧力の算定にあたって油圧シリンダの無負荷作動圧力は、本図から読み取るものとする。</p>	<p>しかしながら、油圧シリンダの無負荷作動圧力は、圧力供給方向、パッキン形状・枚数、使用圧力等により図4.2.3-1に示す値より大きくなることもあるため、損失圧力の算定に使用する無負荷作動圧力は、実状にあった無負荷作動圧力を検討し、設定するものとする。</p>	H28.1																																	
196	式 (4.2.10-9)		$\sigma_{cc} = \frac{W}{2 \cdot b \cdot d}$	$\sigma_{cc} = \frac{W}{2 \cdot c \cdot d}$	H25.9																																	
198	式 (4.2.10-11)		$L_2 = \frac{1}{\beta} \sqrt{b_1 \cdot c_1 \cdot p}$	$L_2 = \frac{1}{\beta} \sqrt{b_1 - c_1 \cdot p}$	H24.12																																	