

鋼製起伏ゲート設計要領(案)正誤表 第2版1刷(R2.10), 2刷(R4.3)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</td> <td>(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</td> <td>(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</p> <p>第三層目(下塗)エポシ樹脂塗料...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</td> <td>(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</td> <td>(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																																				
229			<p>図中Bの値 4590 を 30000 に訂正</p>	R6.5																																			