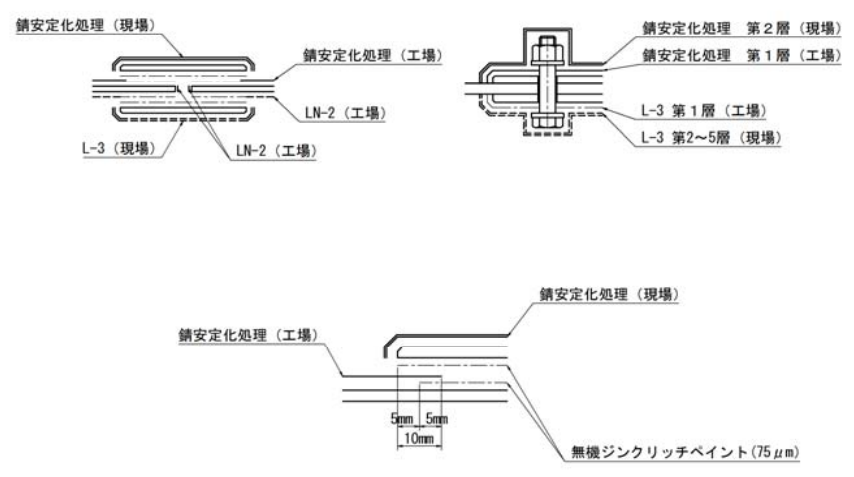


耐候性鋼橋梁部会への要望事項および回答一覧

年度	番号	要望事項	回答
2014	1	昨年の要望事項でもお願いをしたのですが、耐候性橋梁の調査で架設位置のわかる資料は必要なのでしょうか。調査票内に緯度・経度を記載しているので、提出物から削除して頂けると助かります。毎年、この作業が非常に大変なので、不要として頂けると助かります。	架橋位置のわかる資料は、その橋が調査対象となった場合に正確な位置を知るために重要な資料と位置づけています。発注図書に位置図などがある場合はそちらを流用して頂いてもかまいません。
	2	一部の客先において、耐候性鋼材に対する忌避感が強まっている。それとは逆に、メンテナンスフリーを信じている客先もある。耐候性鋼材に対する客先（コンサルタントを含む）へのPR強化を希望します。	部会としてもメンテナンスは必要であるということ、適切な環境で使用すればLCCが低減できることについて、PRを行っています。今後もPRを強化する所存です。
	3	耐候性鋼材使用橋梁において、高力ボルトによる摩擦接合を用いる場合は母材及び添接板の摩擦面は、無塗装を標準としてほしい。	耐候性橋梁における摩擦接合面は、無塗装を標準と考えています。ただし、箱桁内の内面塗装部における摩擦接合面は無機ジンクリッチペイント塗布するほうがよいと考えています。
	4	JIS耐候性鋼材とNi系耐候性鋼材（Ni量も考慮）の使い分け方法を明確に示してほしい。	Ni系高耐候性鋼材は、JIS耐候性鋼材の使用区分である飛来塩分量0.05mdd以上でも使用できる鋼材です。ただし、JIS規格化されていないため使用区分が明確になっていません。詳しくはミルメーカーに問い合わせをお願いします。鉄鋼連盟にもJIS規格化するように要望しています。
	5	耐候性鋼材表面処理剤使い分け（（特に鍍促進処理と鍍安定処理の使い分け）を明確に示してほしい。	現在、さび安定化補助処理剤の暴露試験を行っており、その効果を研究中です。結果については判明次第報告したいと考えております。
	6	耐候性鋼材橋梁の増し塗り、回し塗りの可否、範囲はどのように設定したら良いのか。	耐候性橋梁に塗装を推奨している部分は、保護性さびが生成されにくい桁端部や植生が近接している箇所です。その塗装仕様は、C-5もしくはD-5が一般的です。増し塗り、回し塗装などの追加塗装の必要性については、使用環境に応じて客先との協議で決定をお願いします。
	7	HHの蓋の取手やステップなど、耐候性鋼材に溶接する部材にSUS304を使用しているものがありますが、オーステナイト系SUSは粒界腐食を生じやすいため使用を避けること、また、溶接部材でなければSUS材を使用してもいいことを耐候性橋梁の手引き等に記載していただけないでしょうか。	ご指摘の通り、ステンレス材を溶接することで熱影響部の粒界腐食が発生する懸念があります。よって、溶接施工時にクロム炭化物が発生しない熱履歴で溶接をおこなうか材料を変更するなどの対策が必要です。また、溶接しない場合については異種金属間腐食の問題は卑な金属の鋼板のほうが面積が大きいので使用しても問題ないと考えます。

耐候性鋼橋梁部会への要望事項および回答一覧

年度	番号	要望事項	回答
2015	1	ジンクのはみ出し防止のため、具体的にどのような塗分けを行っているか紹介して欲しい。	下図のように添接板内でジンクの境界が納まるように5mm程度控えて塗装した事例があります。 高力ボルト継手部詳細 
	2	表面処理を施した、HTB継手の品質について整理してほしい。添接板の表面処理を工場で塗布したいのだが、品質にどのように影響を及ぼすのか整理してほしい。	ボルトとの接触面に表面処理剤があると本締めしたときにリラクション値やすべり係数の低下をする懸念があります。表面処理剤ごとで影響を実験などで確認して使用する必要があります。もしくは、ボルトとの接触面に塗膜がないようにマスキングをして塗装を行うなどの工夫が必要です。
	3	同じような項目を記入する調査（受注実績調査）と必要事項を調整して調査を統合できないのでしょうか。	データベースの統合も含め、橋建内で現在対応を検討中です。