





鋼道路橋防食便覧(平成26年3月) 正誤表


H29. 9. 14

ページなど	誤	正	備考	摘要																														
<p>I-8 表-I.2.1</p>	<table border="1"> <tr><td rowspan="14" style="text-align: center; vertical-align: middle;">↑ 卑 ↓ 貴</td><td>マグネシウム</td></tr> <tr><td>亜鉛</td></tr> <tr><td>アルミニウム合金</td></tr> <tr><td>軟鋼, 鋳鉄</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types304, 410, 430”(活性態)</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types316”(活性態)</td></tr> <tr><td>ネーバル黄銅, 黄銅, 丹銅</td></tr> <tr><td>鉛</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types410”(不働態)</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types430”(不働態)</td></tr> <tr><td>銅</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types304”(不働態)</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types304”(不働態)</td></tr> <tr><td>チタン</td></tr> </table>	↑ 卑 ↓ 貴	マグネシウム	亜鉛	アルミニウム合金	軟鋼, 鋳鉄	ステンレス鋼“Types304, 410, 430”(活性態)	ステンレス鋼“Types316”(活性態)	ネーバル黄銅, 黄銅, 丹銅	鉛	ステンレス鋼“Types410”(不働態)	ステンレス鋼“Types430”(不働態)	銅	ステンレス鋼“Types304”(不働態)	ステンレス鋼“Types304”(不働態)	チタン	<table border="1"> <tr><td rowspan="14" style="text-align: center; vertical-align: middle;">↑ 卑 ↓ 貴</td><td>マグネシウム</td></tr> <tr><td>亜鉛</td></tr> <tr><td>アルミニウム合金</td></tr> <tr><td>軟鋼, 鋳鉄</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types304, 410, 430”(活性態)</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types316”(活性態)</td></tr> <tr><td>ネーバル黄銅, 黄銅, 丹銅</td></tr> <tr><td>銅</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types410”(不働態)</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types430”(不働態)</td></tr> <tr><td>鉛</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types304”(不働態)</td></tr> <tr><td>ステンレス鋼“Types316”(不働態)</td></tr> <tr><td>チタン</td></tr> </table>	↑ 卑 ↓ 貴	マグネシウム	亜鉛	アルミニウム合金	軟鋼, 鋳鉄	ステンレス鋼“Types304, 410, 430”(活性態)	ステンレス鋼“Types316”(活性態)	ネーバル黄銅, 黄銅, 丹銅	銅	ステンレス鋼“Types410”(不働態)	ステンレス鋼“Types430”(不働態)	鉛	ステンレス鋼“Types304”(不働態)	ステンレス鋼“Types316”(不働態)	チタン	<p>表の修正</p>	<p>第2刷で修正</p>
↑ 卑 ↓ 貴	マグネシウム																																	
	亜鉛																																	
	アルミニウム合金																																	
	軟鋼, 鋳鉄																																	
	ステンレス鋼“Types304, 410, 430”(活性態)																																	
	ステンレス鋼“Types316”(活性態)																																	
	ネーバル黄銅, 黄銅, 丹銅																																	
	鉛																																	
	ステンレス鋼“Types410”(不働態)																																	
	ステンレス鋼“Types430”(不働態)																																	
	銅																																	
	ステンレス鋼“Types304”(不働態)																																	
	ステンレス鋼“Types304”(不働態)																																	
	チタン																																	
↑ 卑 ↓ 貴	マグネシウム																																	
	亜鉛																																	
	アルミニウム合金																																	
	軟鋼, 鋳鉄																																	
	ステンレス鋼“Types304, 410, 430”(活性態)																																	
	ステンレス鋼“Types316”(活性態)																																	
	ネーバル黄銅, 黄銅, 丹銅																																	
	銅																																	
	ステンレス鋼“Types410”(不働態)																																	
	ステンレス鋼“Types430”(不働態)																																	
	鉛																																	
	ステンレス鋼“Types304”(不働態)																																	
	ステンレス鋼“Types316”(不働態)																																	
	チタン																																	
<p>I-8 表-I.2.1</p>	<p>注2)の2行目 不働態とは、・・・</p>	<p>不働態とは、・・・</p>	<p>動→働</p>	<p>第2刷で修正</p>																														
<p>I-12 表-I.2.2</p>	<p>表中「腐食因子」-「構造的要因」-「水」の要因解説</p> <table border="1"> <tr><td>腐食因子</td><td>水, 酸素</td></tr> <tr><td>腐食促進因子</td><td>日照, 気温, 塩分 自動車の排気ガス, 工場からの排出物, 火山性ガス・・・局地的</td></tr> <tr><td></td><td>酸性雨・・・近年影響が懸念</td></tr> <tr><td rowspan="2">地理的・地形的要因</td><td>塩 風向, 風速, 風道, 遮蔽物, 離岸距離 凍結防止剤の散布</td></tr> <tr><td>水 閉塞的な空間(都市部では建築物, 山間田園部では樹木等に囲まれ湿気が滞留) その他(局地的な要因) 重交通路線(建築物等に囲まれ腐食を促進する物質が滞留) 工業地帯 火山地帯 飛砂</td></tr> <tr><td rowspan="2">構造的要因</td><td>塩 降雨による洗浄作用 凍結防止剤散布路線の並列橋 凍結防止剤を含んだ漏水(桁端部, 伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等)</td></tr> <tr><td>水 漏水(伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等) 滲水(排水勾配, 水抜き孔, スカラップ等) 桁端部等の閉145周, トラスやアーチの格点部等) 桁下空間が少ない</td></tr> </table>	腐食因子	水, 酸素	腐食促進因子	日照, 気温, 塩分 自動車の排気ガス, 工場からの排出物, 火山性ガス・・・局地的		酸性雨・・・近年影響が懸念	地理的・地形的要因	塩 風向, 風速, 風道, 遮蔽物, 離岸距離 凍結防止剤の散布	水 閉塞的な空間(都市部では建築物, 山間田園部では樹木等に囲まれ湿気が滞留) その他(局地的な要因) 重交通路線(建築物等に囲まれ腐食を促進する物質が滞留) 工業地帯 火山地帯 飛砂	構造的要因	塩 降雨による洗浄作用 凍結防止剤散布路線の並列橋 凍結防止剤を含んだ漏水(桁端部, 伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等)	水 漏水(伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等) 滲水(排水勾配, 水抜き孔, スカラップ等) 桁端部等の閉145周, トラスやアーチの格点部等) 桁下空間が少ない	<p>*クリックすると拡大します</p> <table border="1"> <tr><td>腐食因子</td><td>水, 酸素</td></tr> <tr><td>腐食促進因子</td><td>日照, 気温, 塩分 自動車の排気ガス, 工場からの排出物, 火山性ガス・・・局地的</td></tr> <tr><td></td><td>酸性雨・・・近年影響が懸念</td></tr> <tr><td rowspan="2">地理的・地形的要因</td><td>塩 風向, 風速, 風道, 遮蔽物, 離岸距離 凍結防止剤の散布</td></tr> <tr><td>水 閉塞的な空間(都市部では建築物, 山間田園部では樹木等に囲まれ湿気が滞留) その他(局地的な要因) 重交通路線(建築物等に囲まれ腐食を促進する物質が滞留) 工業地帯 火山地帯 飛砂</td></tr> <tr><td rowspan="2">構造的要因</td><td>塩 降雨による洗浄作用 凍結防止剤散布路線の並列橋 凍結防止剤を含んだ漏水(桁端部, 伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等)</td></tr> <tr><td>水 漏水(伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等) 滲水(排水勾配, 水抜き孔, スカラップ等) 桁端部等の閉塞部 じんあい(支承周り, トラスやアーチの格点部等) 桁下空間が少ない</td></tr> </table>	腐食因子	水, 酸素	腐食促進因子	日照, 気温, 塩分 自動車の排気ガス, 工場からの排出物, 火山性ガス・・・局地的		酸性雨・・・近年影響が懸念	地理的・地形的要因	塩 風向, 風速, 風道, 遮蔽物, 離岸距離 凍結防止剤の散布	水 閉塞的な空間(都市部では建築物, 山間田園部では樹木等に囲まれ湿気が滞留) その他(局地的な要因) 重交通路線(建築物等に囲まれ腐食を促進する物質が滞留) 工業地帯 火山地帯 飛砂	構造的要因	塩 降雨による洗浄作用 凍結防止剤散布路線の並列橋 凍結防止剤を含んだ漏水(桁端部, 伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等)	水 漏水(伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等) 滲水(排水勾配, 水抜き孔, スカラップ等) 桁端部等の閉塞部 じんあい(支承周り, トラスやアーチの格点部等) 桁下空間が少ない	<p>表の修正</p>	<p>第2刷で修正</p>						
腐食因子	水, 酸素																																	
腐食促進因子	日照, 気温, 塩分 自動車の排気ガス, 工場からの排出物, 火山性ガス・・・局地的																																	
	酸性雨・・・近年影響が懸念																																	
地理的・地形的要因	塩 風向, 風速, 風道, 遮蔽物, 離岸距離 凍結防止剤の散布																																	
	水 閉塞的な空間(都市部では建築物, 山間田園部では樹木等に囲まれ湿気が滞留) その他(局地的な要因) 重交通路線(建築物等に囲まれ腐食を促進する物質が滞留) 工業地帯 火山地帯 飛砂																																	
構造的要因	塩 降雨による洗浄作用 凍結防止剤散布路線の並列橋 凍結防止剤を含んだ漏水(桁端部, 伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等)																																	
	水 漏水(伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等) 滲水(排水勾配, 水抜き孔, スカラップ等) 桁端部等の閉145周, トラスやアーチの格点部等) 桁下空間が少ない																																	
腐食因子	水, 酸素																																	
腐食促進因子	日照, 気温, 塩分 自動車の排気ガス, 工場からの排出物, 火山性ガス・・・局地的																																	
	酸性雨・・・近年影響が懸念																																	
地理的・地形的要因	塩 風向, 風速, 風道, 遮蔽物, 離岸距離 凍結防止剤の散布																																	
	水 閉塞的な空間(都市部では建築物, 山間田園部では樹木等に囲まれ湿気が滞留) その他(局地的な要因) 重交通路線(建築物等に囲まれ腐食を促進する物質が滞留) 工業地帯 火山地帯 飛砂																																	
構造的要因	塩 降雨による洗浄作用 凍結防止剤散布路線の並列橋 凍結防止剤を含んだ漏水(桁端部, 伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等)																																	
	水 漏水(伸縮装置, 排水装置, 床版ひび割れ部等) 滲水(排水勾配, 水抜き孔, スカラップ等) 桁端部等の閉塞部 じんあい(支承周り, トラスやアーチの格点部等) 桁下空間が少ない																																	

ページなど	誤	正	備考	摘要
I-17 下から2行目	…、 <u>人の健康や環境への悪影響</u> 、作業時の安全を及ぼすこと…	…、 <u>作業時の安全対策と人の健康や環境への悪影響</u> を及ぼすこと…	文章の修正	第2刷で修正
I-25 下から8行目	…使用実績が <u>少</u> くないことから、…	…使用実績が <u>多</u> くないことから、…	少く→多く	第2刷で修正
I-39 図-I.4.3	<p>図中</p> 		板→材	第2刷で修正
I-41 写真-I.4.10	<p>写真及び写真の標題</p>  <p>写真-I.4.10 箱桁排水管の例</p>	 <p>写真-I.4.10 箱桁水抜き孔の例</p>	<p>写真の変更</p> <p>排水管→水抜き孔</p>	第2刷で修正
I-65 下から11行目	鋼道路橋の点検については、「 <u>道路橋定期点検要領(案)</u> ²⁰⁾ 」「 <u>橋梁定期点検要領(案)</u> ²¹⁾ 」「 <u>橋梁損傷事例写真集</u> ²²⁾ 」…	鋼道路橋の点検については、「 <u>橋梁定期点検要領(案)</u> ²⁰⁾ 」「 <u>橋梁損傷事例写真集</u> ²¹⁾ 」…	「 <u>道路橋定期点検要領(案)</u> ²⁰⁾ 」を削除	第2刷で修正
I-65 下から11行目	…については、「 <u>道路橋定期点検要領(案)</u> ²⁰⁾ 」「 <u>橋梁定期点検要領(案)</u> ²¹⁾ 」「 <u>橋梁損傷事例写真集</u> ²²⁾ 」…	…については、「 <u>橋梁定期点検要領(案)</u> ²⁰⁾ 」「 <u>橋梁損傷事例写真集</u> ²¹⁾ 」…	²¹⁾ → ²⁰⁾ ²²⁾ → ²¹⁾	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要
I-65 下から10行目	・・・「橋梁損傷事例写真集」 ²²⁾ <u>によって行うとよい。</u>	・・・「橋梁損傷事例写真集」 ²¹⁾ <u>が参考になる。</u>	によって行うとよい →が参考になる	第2刷で修正
I-71 上から12行目	<u>20) 国土交通省道路局：道路橋定期点検要領(案), 2014.7</u>		20) 国土交通省道路局：道路橋定期点検要領(案), 2014.7を削除	第2刷で修正
I-71 上から13行目	<u>21) 国土交通省道路局：橋梁定期点検要領(案), 2014.</u>	<u>20) 国土交通省道路局：橋梁定期点検要領(案), 2014.(予定)</u>	21)→20) 2014.→2014.(予定)	第2刷で修正
I-71 上から14行目	<u>22) 玉越隆史, 大久保雅憲, ...</u>	<u>21) 玉越隆史, 大久保雅憲, ...</u>	22)→21)	第2刷で修正
II-34 下から1行目	グースアスファルト舗設時に <u>180℃</u> 程度まで・・・	グースアスファルト舗設時に <u>160℃</u> 程度まで・・・	180℃→160℃	第2刷で修正
II-35 下から1行目	iii) 乾燥 <u>膜厚</u> 中の亜鉛含有量 :80%以上	iii) 乾燥 <u>塗膜</u> 中の亜鉛含有量 :80%以上	膜厚→塗膜	第2刷で修正
II-60 上から14行目	・・・の漏出防止を <u>計</u> る。	・・・の漏出防止を <u>図</u> る。	計→図	第2刷で修正
II-64 表-II.4.2	表中「塗装工程」-「製鋼工場」-「プライマー」の「使用量 (g/m ²)」欄 <u>160</u>	<u>(160)</u>	160→(160)	第2刷で修正
II-65 表-II.4.3	表中「塗装工程」-「製鋼工場」-「プライマー」の「使用量 (g/m ²)」欄 <u>160</u>	<u>(160)</u>	160→(160)	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要
II-115 図- II.7.1	<p>※1：狭あい部や部材角部などで部分的に劣化が進行している箇所については適宜補修を行いつつ、全体としては上塗り、中塗りの消耗を目安にして、防食下地が健全な段階で早期に塗替えを行うのが、重防食塗装系塗膜の維持管理の基本である。 なお、局部的に塗膜の損傷やさびが発生した場合には、図- II.4.2を参考に補修を行うとよい。 ※2：旧塗膜のA、a塗装系が十分な塗膜寿命を有しており、適切な塗膜の維持管理体制がある場合や、橋の残存寿命が20年程度の場合には、工事上の制約の有無にかかわらず素地調整程度3種での塗替え塗装を適用しても良い。 ※3：旧塗膜がB、b塗装系である場合には、素地調整程度2種で旧塗膜を全面除去して塗替え塗装を行う。 ※4：ここでいう「旧塗装系」とは、直近の塗替え塗装において採用された塗装系である。</p> <p>図- II.7.1 塗替え塗装系選定手順</p>	<p>*クリックすると拡大します</p> <p>※1：狭あい部や部材角部などで部分的に劣化が進行している箇所については適宜補修を行いつつ、全体としては上塗り、中塗りの消耗を目安にして、防食下地が健全な段階で早期に塗替えを行うのが、重防食塗装系塗膜の維持管理の基本である。 なお、局部的に塗膜の損傷やさびが発生した場合には、図- II.4.2を参考に補修を行うとよい。 ※2：旧塗膜のA、a塗装系が十分な塗膜寿命を有しており、適切な塗膜の維持管理体制がある場合や、橋の残存寿命が20年程度の場合には、工事上の制約の有無にかかわらず素地調整程度3種での塗替え塗装を適用しても良い。 ※3：旧塗膜がB、b塗装系である場合には、素地調整程度2種で旧塗膜を全面除去して塗替え塗装を行う。 ※4：ここでいう「旧塗装系」とは、直近の塗替え塗装において採用された塗装系である。</p> <p>図- II.7.1 塗替え塗装系選定手順</p>	<p>図の修正</p>	<p>第2刷で修正</p>
II-115 図- II.7.1	<p>表下の※1： …、図- II.4.2を参考に…</p>	<p>…、図- II.4.1を参考に…</p>	<p>※1における図番号の修正</p>	<p>第2刷で修正</p>
II-118 表- II.7.3	<p>表中「塗装工程」-「中塗」「上塗」の「塗装間隔」欄 2日～10日</p>	<p>1日～10日</p>	<p>2日→1日</p>	<p>第2刷で修正</p>
II-120 表- II.7.8	<p>表下の*： …、ISO Sa 1とする。</p>	<p>…、ISO Sa 1程度とする。</p>	<p>Sa 1→ Sa 1程度</p>	<p>第2刷で修正</p>

ページなど	誤	正	備考	摘要
Ⅱ-126 図-Ⅱ.7.4	図中 		が→ば	第2刷で修正
Ⅱ-126 図-Ⅱ.7.5	図中 		が→ば	第2刷で修正
Ⅱ-140 写真-Ⅱ.7.9	写真の標題 写真-Ⅱ.7.9 素地調整程度1種(素地調整前:Sa 2 1/2)	写真-Ⅱ.7.9 素地調整程度1種(素地調整後:Sa 2 1/2)	前→後	第2刷で修正
Ⅱ-140 写真-Ⅱ.7.9	写真中のタイトル <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Sa 2.5</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Sa 2 1/2</div>	Sa2.5→Sa 2 1/2	第2刷で修正
Ⅱ-140 写真-Ⅱ.7.9	写真右側の説明文 Sa2.5:Very …	Sa 2 1/2:Very …	Sa 2.5→Sa 2 1/2	第2刷で修正
Ⅱ-141 写真-Ⅱ.7.13	写真右側の説明文 青黒い部分は素地鉄の友,	青黒い部分は素地鉄,	の友を削除	第4刷で修正予定
Ⅱ-168 表-Ⅱ.2.5	表の標題 表-Ⅱ.2.5 有機ジンクリッチペイント	付表-Ⅱ.2.5 有機ジンクリッチペイント	表番号に「付」をつける	第2刷で修正
Ⅱ-184 下から7行目	…及び(20)1)～(20)3)以外の…	…及び(24)1)～(24)3)以外の…	(20)→(24)	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要
Ⅱ-195 付表-Ⅱ.4.1	表中「遮塩性」-「CC-A」欄 10 ² mg/cm ² ・日以下で・・・	10 ⁻² mg/cm ² ・日以下で・・・	10 ² →10 ⁻²	第2刷で修正
Ⅱ-211 下から10行目	厚膜性に優れた上塗り塗料で、中塗り層・・・	中塗り層・・・	厚膜性に優れた上塗り塗料で、を削除	第2刷で修正
Ⅱ-220	表中「まだら・むら」-「現象と原因」欄の上から4行目 ・膜厚か不均一	・膜厚が不均一	か→が	第2刷で修正
Ⅱ-220	表中「透け」-「現象と原因」欄の上から6行目 膜厚か不足している。	膜厚が不足している。	か→が	第2刷で修正
Ⅱ-221	表中「さび」-「現象と原因」欄の上から3行目 ・・・に腐食生成物か現れる。	・・・に腐食生成物が現れる。	か→が	第2刷で修正
Ⅱ-221	表中「さび」-「現象と原因」欄の上から6行目 ・・・, 期待耐用期間に	・・・, 期待耐用期間に	聞→間	第2刷で修正
Ⅱ-221	表中「さび」-「現象と原因」欄の上から8行目 ・塗装管理足	・塗装管理不足	足→不足	第2刷で修正
Ⅱ-221	表中「割れ」-「現象と原因」欄の上から3-4行目 ・・・によって塗膜が亀裂する。	・・・によって塗膜に亀裂が入る。	が亀裂する →に亀裂が入る	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要
Ⅱ－223	表中「光沢低下」-「現象と原因」欄の上から3行目 …が低下するがこと。	…が低下すること。	が削除	第2刷で修正
Ⅲ－2 下から7行目	…多く含む <u>ニッケル系耐候性鋼材</u> が…	…多く含む <u>ニッケル系高耐候性鋼材</u> が…	ニッケル系耐候性鋼材 →ニッケル系高耐候性鋼材	第2刷で修正
Ⅲ－2 下から6行目	<u>ニッケル系耐候性鋼材</u> は、…	<u>ニッケル系高耐候性鋼材</u> は、…	ニッケル系耐候性鋼材 →ニッケル系高耐候性鋼材	第2刷で修正
Ⅲ－24 下から13行目	したがって、 <u>ニッケル系耐候性鋼材</u> の…	したがって、 <u>ニッケル系高耐候性鋼材</u> の…	ニッケル系耐候性鋼材 →ニッケル系高耐候性鋼材	第2刷で修正
Ⅲ－25 表－Ⅲ.2.4		注) 使用量はスプレーの場合を示す。	表下に注)を追加	第2刷で修正
Ⅲ－33 上から3行目	<u>ジンクリッチペイト</u> を…	<u>ジンクリッチペイント</u> を…	ジンクリッチペイト →ジンクリッチペイント	第2刷で修正
Ⅲ－50 上から14行目	…環境遮断性や疑似不動態化の…	…環境遮断性や疑似不働態化の…	動→働	第2刷で修正
Ⅳ－1 上から10行目	…部材全体を漬ける	…部材全体を浸ける	漬→浸	第2刷で修正
Ⅳ－1 上から11行目	…二度漬ける…	…二度浸ける…	漬→浸	第2刷で修正

ページなど	誤	正	備考	摘要																																				
IV-1 下から4行目	・・・に施工した志澁	・・・に施工した志澁	淵→洩	第2刷で修正																																				
IV-11 表-IV.2.2	<p style="text-align: center;">表-IV. 2. 2 めっき付着量</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>部 材 名</th> <th>規 格</th> <th>付 着 量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主桁, 対傾構, 横構, 連結板等厚さ8mm以上の鋼材及び形鋼類</td> <td rowspan="2">HDZ 55</td> <td>600g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>厚さ6mm以上, 8mm未満の鋼材及び形鋼類</td> <td rowspan="3">550g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>支承</td> </tr> <tr> <td>高力ボルト</td> </tr> <tr> <td>厚さ3.2mm以上, 6mm未満の鋼材及び形鋼類</td> <td>HDZ 45</td> <td>450g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>検査路のパイプ手すり, 縞鋼板</td> <td rowspan="3">HDZ 35</td> <td rowspan="3">350g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>厚さ3.2mm未満の鋼材</td> </tr> <tr> <td>高力ボルト</td> </tr> </tbody> </table>	部 材 名	規 格	付 着 量	主桁, 対傾構, 横構, 連結板等厚さ8mm以上の鋼材及び形鋼類	HDZ 55	600g/m ² 以上	厚さ6mm以上, 8mm未満の鋼材及び形鋼類	550g/m ² 以上	支承	高力ボルト	厚さ3.2mm以上, 6mm未満の鋼材及び形鋼類	HDZ 45	450g/m ² 以上	検査路のパイプ手すり, 縞鋼板	HDZ 35	350g/m ² 以上	厚さ3.2mm未満の鋼材	高力ボルト	<p style="text-align: center;">表-IV. 2. 2 めっき付着量</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>部 材 名</th> <th>規 格</th> <th>付 着 量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主桁, 対傾構, 横構, 連結板等厚さ8mm以上の鋼材及び形鋼類</td> <td rowspan="2">HDZ 55</td> <td>600g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>厚さ6mm以上, 8mm未満の鋼材及び形鋼類</td> <td rowspan="3">550g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>支承</td> </tr> <tr> <td>高力ボルト</td> </tr> <tr> <td>厚さ3.2mm以上, 6mm未満の鋼材及び形鋼類</td> <td>HDZ 45</td> <td>450g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>検査路のパイプ手すり, 縞鋼板</td> <td rowspan="3">HDZ 35</td> <td rowspan="3">350g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>厚さ3.2mm未満の鋼材</td> </tr> <tr> <td>ボルト</td> </tr> </tbody> </table>	部 材 名	規 格	付 着 量	主桁, 対傾構, 横構, 連結板等厚さ8mm以上の鋼材及び形鋼類	HDZ 55	600g/m ² 以上	厚さ6mm以上, 8mm未満の鋼材及び形鋼類	550g/m ² 以上	支承	高力ボルト	厚さ3.2mm以上, 6mm未満の鋼材及び形鋼類	HDZ 45	450g/m ² 以上	検査路のパイプ手すり, 縞鋼板	HDZ 35	350g/m ² 以上	厚さ3.2mm未満の鋼材	ボルト	表の修正	第2刷で修正
部 材 名	規 格	付 着 量																																						
主桁, 対傾構, 横構, 連結板等厚さ8mm以上の鋼材及び形鋼類	HDZ 55	600g/m ² 以上																																						
厚さ6mm以上, 8mm未満の鋼材及び形鋼類		550g/m ² 以上																																						
支承																																								
高力ボルト																																								
厚さ3.2mm以上, 6mm未満の鋼材及び形鋼類	HDZ 45	450g/m ² 以上																																						
検査路のパイプ手すり, 縞鋼板	HDZ 35	350g/m ² 以上																																						
厚さ3.2mm未満の鋼材																																								
高力ボルト																																								
部 材 名	規 格	付 着 量																																						
主桁, 対傾構, 横構, 連結板等厚さ8mm以上の鋼材及び形鋼類	HDZ 55	600g/m ² 以上																																						
厚さ6mm以上, 8mm未満の鋼材及び形鋼類		550g/m ² 以上																																						
支承																																								
高力ボルト																																								
厚さ3.2mm以上, 6mm未満の鋼材及び形鋼類	HDZ 45	450g/m ² 以上																																						
検査路のパイプ手すり, 縞鋼板	HDZ 35	350g/m ² 以上																																						
厚さ3.2mm未満の鋼材																																								
ボルト																																								
IV-14 下から15行目	・・・, 二度漬けは・・・	・・・, 二度浸けは・・・	漬→浸	第2刷で修正																																				
V-7 下から3行目	・・・鉄を不動態化し・・・	・・・鉄を不働態化し・・・	動→働	第2刷で修正																																				
V-19 表-V.2.6	表中「封孔処理」の説明 ・・・スプレー塗装また'ははけ塗りする。	・・・スプレー塗装又ははけ塗りする。	また'→又	第2刷で修正																																				
V-38 表-V.5.1	表中「表面粗さ」-「粗面形成材法」の「作業基準」欄 鋼材と密着していると ^(注3)	鋼材と密着していること ^(注3)	と→こ	第2刷で修正																																				
V-52 表-V.6.2	表中「レベル」-「Ⅲ」の「金属溶射皮膜の状況」欄 1行目 皮膜内部の不動態化が・・・	皮膜内部の不働態化が・・・	動→働	第2刷で修正																																				

ページなど	誤	正	備考	摘要
V-60 表-V.6.6	表中の列タイトル 補修使用	補修仕様	使用→仕様	第2刷で修正
V-60 表-V.6.6	表中「塗装補修」の「補修使用」欄 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗(200g/m²) 30μm 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗(150g/m²) 25μm	_____ふっ素樹脂塗料用中塗(200g/m ²) 30μm _____ふっ素樹脂塗料上塗(150g/m ²) 25μm	弱溶剤形を削除	第2刷で修正
V-60 表-V.6.7	表中の列タイトル 補修使用	補修仕様	使用→仕様	第2刷で修正