

## 水道用タールエポキシ樹脂塗料及び塗装方法 検査施行要項

昭和61年10月 1日制定  
平成 2年 2月 6日改正  
平成31年 4月 4日改正

項 目	検 査 方 法	摘 要
検査基準	水道用タールエポキシ樹脂塗料及び塗装方法 (JWWA K 115)による。 判定基準 検査の判定は、当該規格、要項の検査方法及び別表〔不良の階級別欠点及び判定基準〕による。	
塗料及び塗膜の検査	塗料及び塗膜の検査 規格4.4の塗料の検査は、規格表2の塗料及び塗膜の品質について、規格4.3.4の試験方法で行った塗料製造業者の試験成績書等によって確認する。また、規格4.1の塗料の組成で規定するビチューメンには、特定化学物質障害予防規則に指定されるコールタール等の特定化学物質を含まないことを塗料製造業者の試験成績書、塗料の容器等の表示によって確認する。	検査の都度
塗装前の検査	下地処理の検査 規格5.3 b) の下地処理の検査は、規格5.1.1に適合していることを、塗装業者の社内試験成績書によって確認する。ただし、付着性検査によって替えることができる。	検査の都度
塗装検査	塗装検査 検査は、原則として塗装後48時間以上経過したものについて行う。	
(外観検査)	外観検査 規格5.3 c) 1) の外観検査は、異物の混入、著しい塗りむら、塗り漏れなどがなく、均一な塗膜であることを目視に	付表1-2 (重) 付表1-3 (軽)



項 目	検 査 方 法	摘 要																
(付着性検査)	<p>い、火花の発生するような欠点の有無を調べる。</p> <p>なお、保持する電圧は、規格及び注文者の指定する塗膜の厚さに対し、表3による。原則として、規定の塗膜厚さ0.1mm に対して400～500V とする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表3 塗膜の厚さ及び電圧</b></p> <table border="1" data-bbox="314 535 772 845"> <thead> <tr> <th>規定の塗膜の厚さ (mm)</th> <th>電圧 (V)</th> <th>規定の塗膜の厚さ (mm)</th> <th>電圧 (V)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.3</td> <td>1,200～1,500</td> <td>0.6</td> <td>2,400～3,000</td> </tr> <tr> <td>0.4</td> <td>1,600～2,000</td> <td>0.7</td> <td>2,800～3,500</td> </tr> <tr> <td>0.5</td> <td>2,000～2,500</td> <td style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> </tbody> </table>	規定の塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)	規定の塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)	0.3	1,200～1,500	0.6	2,400～3,000	0.4	1,600～2,000	0.7	2,800～3,500	0.5	2,000～2,500	/	/	<p>製造ロット (塗装日) 毎に2本</p>
	規定の塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)	規定の塗膜の厚さ (mm)	電圧 (V)														
0.3	1,200～1,500	0.6	2,400～3,000															
0.4	1,600～2,000	0.7	2,800～3,500															
0.5	2,000～2,500	/	/															
<p><b>付着性検査 (はつり法) 規格5.3 c) 5) の</b> 付着性検査は、塗膜の硬化乾燥後、規格表4の無塗装部の片管端部に作成した検査用塗膜 (約30×30mm) を鋼製両刃のへらを用いてはつり、容易に剥がれないことを調べる。ただし、検査用塗膜厚さは製品と同等とする。</p> <p>無塗装部分がなく、管端部などに検査用塗膜が作成できない製品については、鋼板等の試験片を用いて検査することができる。</p> <p>なお、検査用塗膜の付着性が疑わしい場</p>																		

項 目	検 査 方 法	摘 要												
<p>(手直し後の検査)</p> <p>(表示検査)</p> <p>検査証印</p>	<p>合は、製品の塗膜でさらに検査することができる。</p> <p><b>検査後の手直し</b> 製品の塗膜で検査した場合、手直し面積は、手直し合計面積より除く。</p> <p><b>手直し後の検査</b> 規格5.4の塗装後手直しは、軽微な欠点について手直しを行い、再検査を行う。</p> <p>なお、手直し範囲は、表4の範囲とする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表4 手直しの範囲</b></p> <table border="1" data-bbox="270 659 729 889"> <thead> <tr> <th>呼び径 (A)</th> <th>手直し箇所数</th> <th>手直し部の合計面積 (cm<sup>2</sup>)<sup>a)</sup></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>350以下</td> <td>3</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>400～700</td> <td>5</td> <td>1,000</td> </tr> <tr> <td>800以上</td> <td>7</td> <td>1,500</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>注 a)</b> 弁類の手直し部の合計面積は1/2とする。</p> <p><b>塗装製品の表示検査</b> 規格5.5の塗装製品の表示検査は、容易に消えない方法で次の項目を表示していることを調べる。</p> <p>なお、表示項目、表示配列及びその位置は、付図による。</p> <p><b>種類</b> 検査通則第9条による検査証印は、表5による。</p>	呼び径 (A)	手直し箇所数	手直し部の合計面積 (cm <sup>2</sup> ) <sup>a)</sup>	350以下	3	500	400～700	5	1,000	800以上	7	1,500	<p>付表1-3 (軽)</p>
呼び径 (A)	手直し箇所数	手直し部の合計面積 (cm <sup>2</sup> ) <sup>a)</sup>												
350以下	3	500												
400～700	5	1,000												
800以上	7	1,500												

項 目	検 査 方 法			摘 要																						
<b>表5 検査証印</b>																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">呼び径 (A)</th> <th style="width: 25%;">寸法 (mm)</th> <th style="width: 25%;">種類</th> <th style="width: 25%;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>250以下</td> <td>15</td> <td>銅板印</td> <td>吹付け</td> </tr> <tr> <td>300以上</td> <td>30</td> <td>又はゴム印</td> <td>又は押印</td> </tr> </tbody> </table>					呼び径 (A)	寸法 (mm)	種類	備考	250以下	15	銅板印	吹付け	300以上	30	又はゴム印	又は押印										
呼び径 (A)	寸法 (mm)	種類	備考																							
250以下	15	銅板印	吹付け																							
300以上	30	又はゴム印	又は押印																							
<p><b>付 則</b></p> <p>この要項は、昭和62年3月1日から実施する。</p>																										
<p><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成2年3月1日から実施する。</p>																										
<p><b>付 則</b></p> <p>この要項は、平成31年5月1日から実施する。</p>																										
<p style="text-align: center;"><b>付 図</b></p> <p>鋼管の表示の配列とその位置</p> <p>*<input type="checkbox"/>STW 400 600 A × 6.0 No.1 19-3 <span style="float: right;">外 TE-05 内 NE-03</span></p> <p style="text-align: center;"><b>凡 例</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td style="width: 15%; text-align: center;">*</td> <td>検査証印</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">⋆</td> <td>水の記号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>製造業者名 (塗装業者名) 又はその略号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">STW 400</td> <td>種 類</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">600A×6.0</td> <td>寸 法</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">No.1</td> <td>管番号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">19-3</td> <td>塗装年月 (ただし、塗装年は西暦の下2桁)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">外</td> <td>外面塗装</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">内</td> <td>内面塗装</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">TE-05</td> <td>タールエポキシ - 塗装厚さ</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">NE-03</td> <td>無溶剤形エポキシ - 塗装厚さ</td> </tr> </tbody> </table>					*	検査証印	⋆	水の記号	<input type="checkbox"/>	製造業者名 (塗装業者名) 又はその略号	STW 400	種 類	600A×6.0	寸 法	No.1	管番号	19-3	塗装年月 (ただし、塗装年は西暦の下2桁)	外	外面塗装	内	内面塗装	TE-05	タールエポキシ - 塗装厚さ	NE-03	無溶剤形エポキシ - 塗装厚さ
*	検査証印																									
⋆	水の記号																									
<input type="checkbox"/>	製造業者名 (塗装業者名) 又はその略号																									
STW 400	種 類																									
600A×6.0	寸 法																									
No.1	管番号																									
19-3	塗装年月 (ただし、塗装年は西暦の下2桁)																									
外	外面塗装																									
内	内面塗装																									
TE-05	タールエポキシ - 塗装厚さ																									
NE-03	無溶剤形エポキシ - 塗装厚さ																									

項目	検査方法	摘要
	<p>(80~125 A) 原管証印の位置</p> <p>表示方向</p> <p>L</p> <p>証印及び外面表示の刷込み位置</p> <p>(150~700 A) 原管証印の位置</p> <p>表示方向</p> <p>L</p> <p>証印及び内面表示の刷込み位置</p> <p>(800 A 以上)</p> <p>表示方向</p> <p>原管証印の位置</p> <p>L</p> <p>証印及び内面表示の刷込み位置</p>	
呼び径 (A)	L (mm)	備考
80~125	約 50	Lは管端からの値
150~300	約150	Lは管端からの値
350~700	約300	Lは管端からの値
800以上	約400	Lは管端からの値

## 別表

## 不良の階級別欠点及び判定基準

不良の階級	検査項目	欠点の種類	判定基準
重	外観	異物の混入 塗りむら 塗り漏れ	手直しの範囲を超えるもの 手直しの範囲を超えるもの 手直しの範囲を超えるもの
	寸法	塗膜厚さ	規定の厚さ未満のもの
	ピンホール	ピンホール	火花の発生したもの
軽	外観	異物の混入 塗りむら 塗り漏れ	手直し範囲内のもの 手直し範囲内のもの 手直し範囲内のもの
	表示	無表示 誤表示	表示のないもの、抜けているもの 間違っているもの
	寸法	塗り残し長さ	規定の範囲を超えるもの
付着性(はつり) <sup>a)</sup>			容易に剥がれるもの
下地処理 <sup>a)</sup>			規定を満足しないもの
塗料及び塗膜 <sup>a)</sup>			規定を満足しないもの
注 <sup>a)</sup> 日本水道協会水道用品検査通則に定める抜取表によって行う検査項目ではないため、“不良の階級”はない。 なお、該当する判定基準を満たさなかった場合は、検査は中止し、不合格とする。			

## 参考

## タールエポキシ樹脂塗料 品質試験成績書

\_\_\_\_\_年 月 日

塗料製造業者名 \_\_\_\_\_

品名及び製造ロット No. \_\_\_\_\_

製造年月日 \_\_\_\_\_

有効期間 \_\_\_\_\_

		試験項目	成績
製造 ロットごと	塗 料	容器の中の状態	
		硬化乾燥時間	h
		混合塗料中の加熱残分（質量分率）	%
	塗 膜	耐屈曲性	
		耐おもり落下性	
		付着性（クロスカット法）	
		付着性（ブルオフ法）	MPa
一 定期間ごと	塗料	塗装作業性	
	塗 膜	塗膜の外観	
		低温・高温繰返し性	
		耐中性塩水噴霧性	
		耐湿性	