

## 施工の流れ

### 1 現場調査

- ・施工機械走行時の支障物(視線誘導標・樹木)の確認
- ・施工箇所の確認(事故復旧済・腐食状況など)



### 2 視線誘導標撤去・剪定

- ・施工機械走行時の支障物(視線誘導標・樹木)撤去・剪定



### 3 素地調整(ブラスト処理)

- ・ブラスト用機械をガードレールに据え付け、作業を行う
- ・ブラスト完了箇所の「表面粗さ」測定



### 4 塗装作業

- ・塗装用機械をガードレールに据え付ける
- ・エアシャワーにより表面粉塵を先行除去し、塗装作業を行う
- ・コバ面やボルト周辺をローラー等で人力塗装を行う



### 5 視線誘導標等復旧

- ・施工開始前に撤去した、視線誘導標等を復旧



### 6 出来形検測

- ・塗膜厚、施工延長測定



### 7 完了

機械施工不可能箇所事例  
(右記の箇所では人力での  
施工となります)



急屈折



袖レール



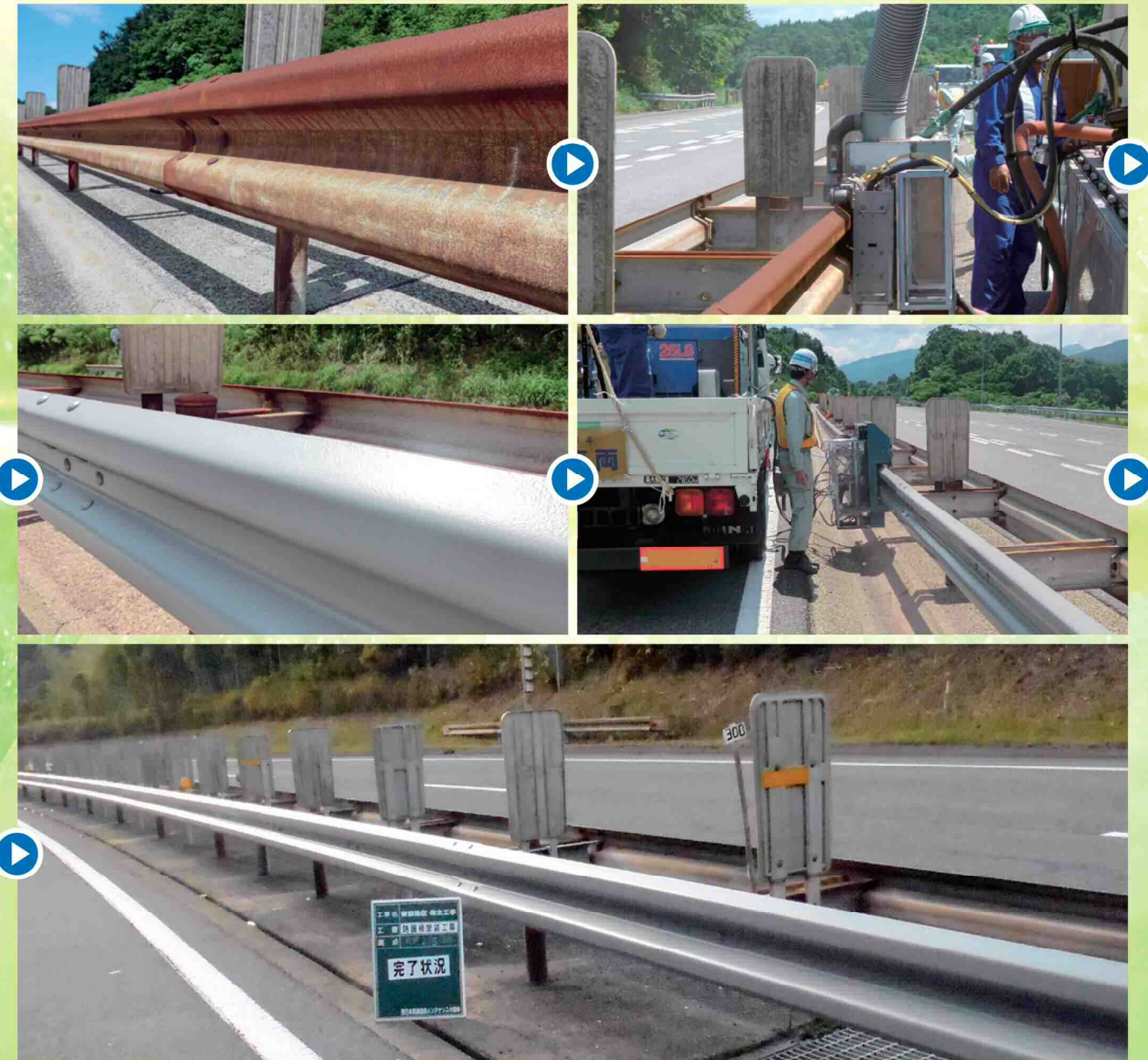
端部変形

なお本装置は、A種ガードレールのみ対応しております。

ガードレールを取り外すことなく、塗装が可能  
道路のライフサイクルコスト削減を目指して

# ガードレール塗装工

現地機械化施工によるブラスト処理・塗装



総発売元

西日本高速道路エンジニアリング中国株式会社  
営業本部 販売事業部 製品販売課  
〒733-0037  
広島市西区西観音町2-1 第3セントラルビル1F  
TEL(082)532-1436 FAX(082)532-8054  
URL <http://www.w-e-chugoku.co.jp>  
E-mail [hanbai@w-e-chugoku.co.jp](mailto:hanbai@w-e-chugoku.co.jp)

代理店



自動車の路外逸脱防止等を図る交通安全施設であるガードレールは、凍結防止剤散布等の影響により防錆・防食性能が劣化し、赤サビが発生する等の症状がいたるところに見られ、今後母材への腐食進行により著しく強度が低下し、防護柵機能に大きな問題が生じることとなります。

また、これまで副次的機能として視線誘導が期待されていましたが、防護柵設置基準一部改正(H16.3)では、より良好な景観形成への配慮が求められています。

今後老朽化する防護柵の増大に対し、長寿命化並びに更新費用縮減は重要な課題であり、ガードレールを取り外すことなく、道路のライフサイクルコスト削減実現のため「**ガードレール塗装工**」を行うことで性能の回復及び美観保持の実現が可能となります。

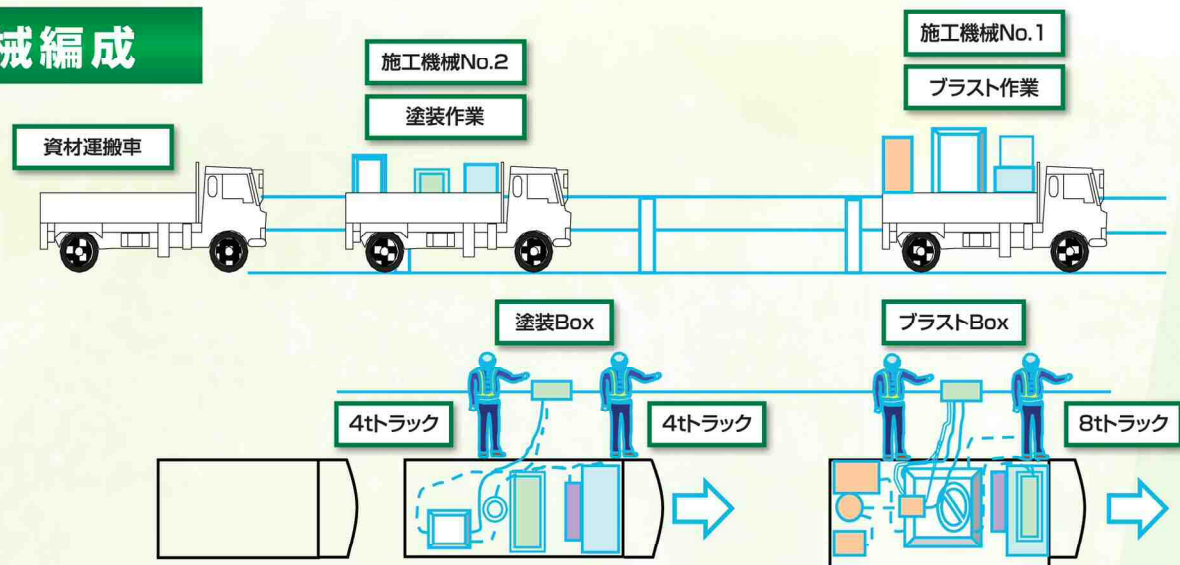
ブラスト作業【8t車】



塗装作業【4t車】



## 機械編成



		工 種	
		素地調整	塗装作業
主要機械	運搬機械	8tトラック	4tトラック
	機 械	ブラスト機械	エアレス塗装機
作業人員	運転手	1	1
	作業員	2	2
その他	材 料	※ガーネット	無機質系塗料
	備 考		

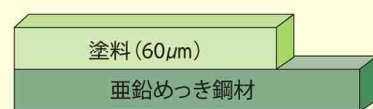
### 使用塗料【ケイソルG:中国塗料(株)】

展色材に特殊セラミック樹脂を使用し、さび止め効果を兼ね備えた環境対応飛散防止形の塗料(無機質系で鉛・クロムを含有していません)

#### 特徴

- 1回塗りで仕上げられ、工程短縮が図れる
- 耐候性・耐久性に優れる
- 亜鉛めっき面との付着性が良好

#### 標準塗装仕様



## 表面状態

着手前



ブラスト後



塗装後

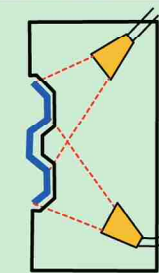


## 施工工程

標準機械能力 600m/日以上 <連続施工の場合>  
(但し、施工条件及びガードレールの劣化状況により変動します。)

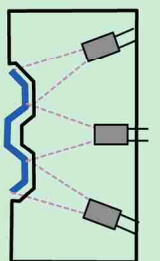
作業項目	7時	8時	9時	10時	11時	12時	13時	14時	15時	16時	17時	摘 要
準 備 工												
素 地 調 整												研磨材(ガーネット)50kg/100m
塗 装												塗装20kg/100m
後 片 付 け												
交 通 規 制												

### ブラスト用機械



ブラスト材(ガーネット)

### 塗装用機械



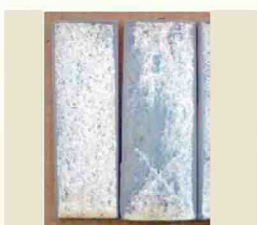
## 塩水噴霧サイクル試験 (JIS K5600-7-9)の 状況写真(180サイクル)



①(ブラスト+塗装) 施工済み試験片



②無処理試験片  
【注】①、②は現場発生 同一材料(発錆)を使用



(参考)新品亜鉛メッキ試験片