

保全工事共通仕様書

機材及び工法の品質判定基準 仕様登録集

平成29年版



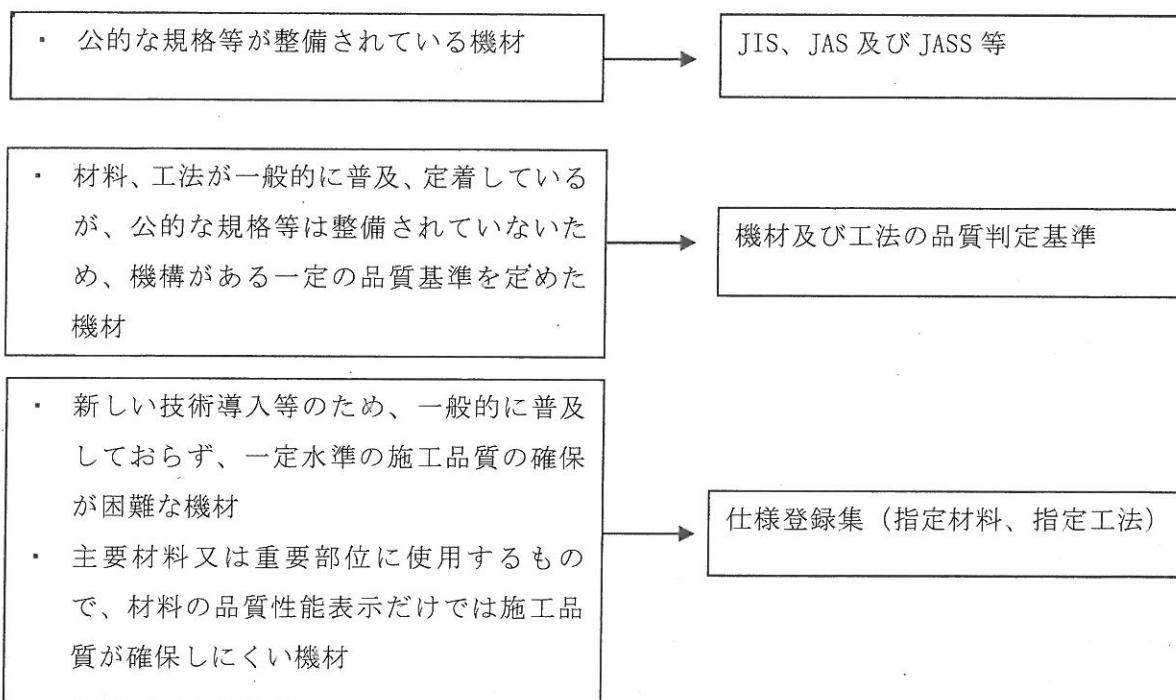
UR都市機構

機材の取扱い

機材の取扱い

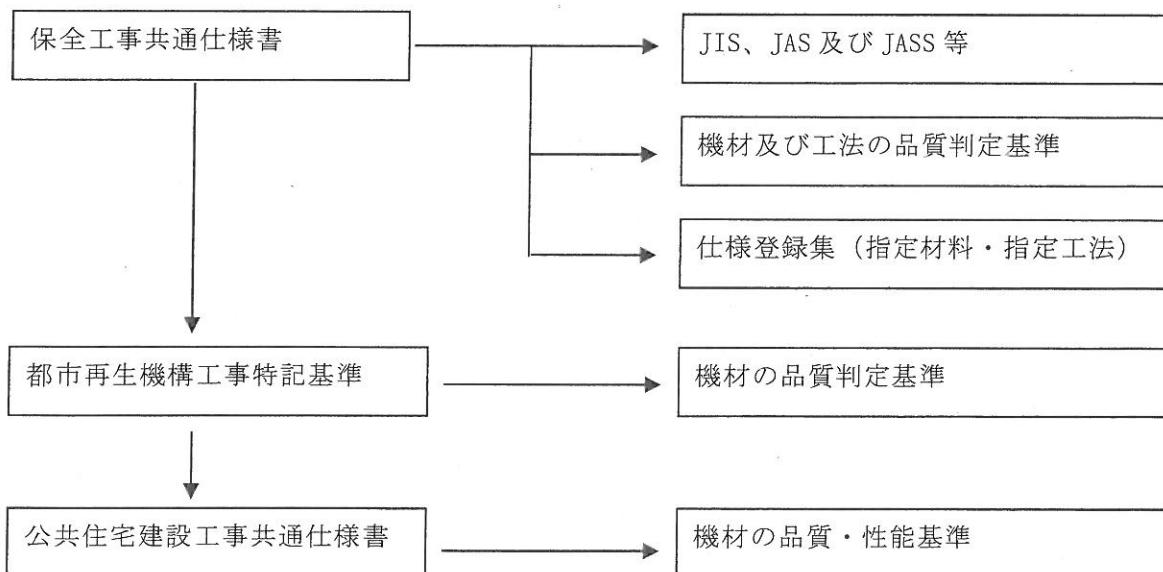
1 品質確認の位置付け

本仕様書では、工事目的物で使用する材料、部品及び機器（以下「機材」という。）の品質、性能等の確認について、以下の基準等により確認することとする。



2 機材の構成

本仕様書で使用する機材の構成は以下による。



3 機材及び工法の品質判定基準

(1) 一般事項

- イ 本基準は、都市再生機構保全工事共通仕様書（平成29年版）（以下「保共仕」という。）に規定する「機材及び工法の品質判定基準」を掲載したものである。
- ロ 本基準は、保共仕を適用する工事に適用する。
- ハ 本基準は、機材に関する最低限の基準を示したものであり、実際の使用にあたっては、PL法等関連法規を遵守するとともに、通常の使用において、安全性、耐久性及び機能性等に支障のないものを使用すること。

ニ 機材ごとの基準の構成は、以下を標準としている。

- ① 適用範囲
- ② 要求性能
- ③ その他

ホ 各工法については、一定水準以上の品質確保を図る目的から、標準納まり図を示す。

ヘ 品質判定基準において、試験方法等の改定がない場合（単位の読み替え含む。）は、平成29年版の適用日以前に取得した試験成績書を有効とする。

(2) 品質確認方法

各工事の際に、保全工事共通仕様書で定める「機材及び工法の品質判定基準」に適用する機材を取扱う場合の確認方法は、以下のイ又はロによる。

イ 試験成績書による確認方法

- ① 本基準に規定された機材の使用にあたっては、使用に先立ち(2)により品質を確認するとともに、各編で定めるものを標準とした品質確認報告書を作成し、監督員へ提出する。品質確認報告書には、試験成績書及び標準施工書等所定の資料を添付すること。
- ② 品質の確認にあたっては、3(1)ニの内容を確認するものとし、以下による。
品質の確認は、原則以下の方法による。
 - i 各編において※-1と記載された項目は、試験成績書にて確認する。
 - ii 各編において※-2と記載された項目は、製造所等仕様書、製品安全データシート(SDS)又はパンフレット等にて確認する。
 - iii 各編において※-3と記載された項目は、試験施工を行い、施工性の状況、仕上がり状況等を確認する。ただし、機構の工事実績を有し、監督員の確認を得た場合は除く。

③ 試験

- i 機材の性能を確認する試験は、第三者機関で行うこと。ただし、試験機関について別に定められている場合は、この限りでない。
- ii 試験体は、実際に搬入する製品と同一規格(部材仕様・構成・寸法)のものを使用すること。
ただし、次の場合はこの限りでない。
 - a 各編で試験体について定められている場合
 - b 実際に搬入する製品が、試験体と比較して、軽微な付属品のみの変更及び表面仕上げのみの変更等要求性能に影響のない範囲での変更の場合

iii 試験施工については、施工場所、施工内容（工程、納まり等）等をあらかじめ監督員と協議のうえ決定し、監督員の立会いのもと、実際と同様の工程で施工し、監督員の確認を受ける。

ロ 評価書による確認方法

あらかじめ機構に登録された品質性能評価機関が登録の範囲内で評価を行った評価書を持って確認する。

(3) 試験成績書

試験成績書は以下による。

- イ 試験機関の記名押印があること
- ロ 発行日が明記されていること
- ハ 根拠基準（年版）が明記されていること
- ニ 製造所名、製品名、型式、品番等が明記されていること
- ホ 依頼者名が記載されていること
- ヘ 試験成績及び品質確認に必要な事項が明記されていること
- ト 試験体の材料、構成、寸法等の試験体確認の為必要な事項が記載されていること
- チ その他各編で定める事項が記載されていること

4 仕様登録集

(1) 一般事項

- イ 本仕様登録集は、保全工事共通仕様書（平成29年版）（以下「保共仕」という。）を補足するものであり、指定工法・指定材料としてあらかじめ機構に登録している各製造所等の工事仕様を収録したものである。
- ロ 機構の保全工事において、本仕様登録集に収録されている工事を実施する場合は、『仕様登録集』によって施工すること。
- ハ 本仕様登録集は、機材等に関する最低限の基準を示したものであり、実際の使用にあたっては、PL法等関連法規を遵守するとともに、通常の使用において、安全性、耐久性及び機能性等に支障のないものを使用すること。
- ニ 指定工法の構成は、以下を標準としている。

- ① 指定工法・製造所名
- ② 標準材料
- ③ 標準納まり図
- ④ 標準仕様
- ⑤ 登録製造所等工程
- ⑥ 登録製造所等使用材料
- ⑦ 登録製造所等仕様登録

ホ 原則として『仕様登録集』は、『保全工事共通仕様書』の改定にあわせて改定するものとする。

(2) 登録

イ 既に仕様登録集に定める指定材料・指定工法に追加登録する場合

以下①、②の資材等の書類による確認及び審査を経て、施工性等を検証し判定のうえ追加登録する。追加登録後は、ホームページに掲載。

① 資材等に係る主な確認項目

- ・ 会社内容
- ・ 生産設備及び生産管理体制
- ・ 品質及び性能
- ・ 実績
- ・ メンテナンス体制等

② 工法に係る主な確認項目

- ・ 技術的安定性
- ・ 経済性及び施工能力等

ロ 機構が新たに技術情報提供を求める機材等に登録する場合

- ① 新たに技術情報提供を求める機材等を一定期間公募（ホームページ等）
- ② 技術情報シート（資材等の内容）の記載事項を審査し選定
- ③ 選定した製造所等について施工検証
- ④ 実用化の可否判断

⑤ 指定登録

⑥ 指定登録後はホームページに掲載

(3) 試験

イ 材料等の性能を確認する方法は、第三者機関で行うこと。ただし、試験機関について別に定められている場合は、この限りでない。

ロ 試験体は、実際に搬入する製品と同一規格（部材仕様・構成・寸法等）のものを使用すること。ただし、次の場合はこの限りでない。

① 各編で試験体について定められている場合

② 実際に搬入する製品が、試験体と比較して、軽微な付属品のみの変更及び表面仕上げのみの変更等要求性能に影響のない範囲での変更の場合。

ハ 試験施工については、施工場所、施工内容（工程、納まり等）等をあらかじめ監督員と協議のうえ決定し、監督員の立会いのもと、実際と同様の工程で施工し、監督員の確認を受ける。

(4) 試験成績書

試験成績書は以下による。

イ 試験機関の記名押印があること。

ロ 発行日が明記されていること。

ハ 根拠基準（年版）が明記されていること。

ニ 製造所名、製品名、型式、品番等が明記されていること。

ホ 依頼者名が記載されていること。

ヘ 試験成績及び品質確認に必要な事項が明記されていること。

ト 試験体の材料、構成、寸法等試験体の確認のために必要な事項が記載されていること。

チ その他各編で定める事項が記載されていること。

13.浴室防水改修

(FRP塗膜防水(2液硬化型ポリエステル樹脂ノンスチレン型))

1.3. 浴室防水改修（F R P 塗膜防水（2液硬化型ポリエステル樹脂ノンスチレン型））

1 適用範囲

本基準は、在来浴室の防水修繕に用いるF R P 塗膜防水（2液硬化型ポリエステル樹脂ノンスチレン型）（以下「F R P 塗膜防水」という。）の材料試験に適用する。

2 材料

（1）環境基準 ※-2

厚生労働省の「室内空気汚染に係るガイドライン」に定められた13の化学物質を使用しないものとし、表-1による。

表-1 浴室防水改修（F R P 塗膜防水）の環境基準

対象物質	材料名 プライマー	F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用)	F R P 塗膜防水用樹脂 (保護仕上げ用)
ホルムアルデヒド	使用しない	使用しない	使用しない
トルエン	使用しない	使用しない	使用しない
キシレン	使用しない	使用しない	使用しない
パラジクロロベンゼン	使用しない	使用しない	使用しない
エチルベンゼン	使用しない	使用しない	使用しない
スチレン	使用しない	使用しない	使用しない
クロルピリホス	使用しない	使用しない	使用しない
フタル酸ジ-n-ブチル	使用しない	使用しない	使用しない
テトラデカン	使用しない	使用しない	使用しない
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	使用しない	使用しない	使用しない
ダイアジノン	使用しない	使用しない	使用しない
アセトアルデヒド	使用しない	使用しない	使用しない
フェノブカルブ	使用しない	使用しない	使用しない

「使用しない」とは、配合設計計画に含まれず、製造工程時及び施工時において混入しないことをいう。

（2）安全基準

F R P 塗膜防水用樹脂は、専用の有機過酸化物（硬化剤）を配合して硬化する過程で発熱する。材料は、その発熱によって材料から発火しないものとし、表-2による。

表-2 浴室防水改修工事（F R P 塗膜防水用樹脂）の安全基準

項目	硬化剤の配合量	F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用)	F R P 塗膜防水用樹脂 (保護仕上げ用)
発火点と最高発熱 温度の差	基準量	50K以上	50K以上
	基準量の5倍	50K以上	50K以上

方法は、別紙「浴室防水改修（F R P 塗膜防水用樹脂）の安全基準試験方法」による。

(3) プライマー ※-2

プライマーの品質は表-3に示した内容による。

表-3 プライマーの品質

項目	品質	備考
容器の中での状態	塊や沈殿がなく均質であること。	JIS K 5600-1-1 「容器の中での状態」
作業性	塗布作業に支障がないこと。	JIS K 5600-1-1 「塗布作業性」
乾燥時間 (常温)	3時間以内	JIS K 5600-1-1 「乾燥時間(a)指触」

(4) F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用) ※-2

F R P 塗膜防水用樹脂は、専用の有機過酸化物（硬化剤）を配合することで硬化できるものとし、硬化物の品質は表-4に示した内容による。

表-4 F R P 塗膜防水用樹脂の硬化物の品質

項目	品質	備考
標準状態	引張強さ 10~50 N/mm ² 破断時の伸び率 25~120 %	
劣化処理後の状態	加熱処理 引張強さ 10~50 N/mm ² 引張強さの保持率 95 %以上 破断時の伸び率 25~120 % 破断時の伸び保持率 70 %以上	建築工事標準仕様書 JASS 8 防水工事
	アルカリ処理 引張強さ 10~50 N/mm ² 引張強さの保持率 70 %以上 破断時の伸び率 25~120 % 破断時の伸び保持率 70 %以上	JASS8 M-101-2014
	酸処理 引張強さ 10~50 N/mm ² 引張強さの保持率 80 %以上 破断時の伸び率 25~120 % 破断時の伸び保持率 70 %以上	

(5) ガラスマット ※-2

ガラスマットの品質は表-5または表-6に示した内容による。

表-5 ガラスマットの品質 (FRP 防水工事施工指針・同解説によるもの)

項目	品質	備考
ガラスマット 識別仕様	識別用色糸（青糸を質量で 0.5wt%以上または本数で 0.1%以上）あるいは識別用ライン（中央部に青ライン 1 本）を入れること。	FRP 防水工事施工指針・同解説 2010 4.3 防水用ガラスマット #450
300mm×300mm あたりの質量	標準質量 40.5g 許容差+25%、-5%	

表-6 ガラスマットの品質（JISによるもの）

項目	品質	備考
質量及び 最大偏差率	面積 1,000cm ² あたり質量 45.0g 最大偏差率 20%以下 又は 300mm×300mm あたり質量 40.5g 最大偏差率 20%以下	JIS R3411:2014 ガラスチョップドスト ランドマット EM450

(6) F R P 塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）※-2

F R P 塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）は、専用の有機過酸化物（硬化剤）を配合することで硬化できるものとし、その品質は表-7に示した内容による。

表-7 F R P 塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）の品質

項目	品質	備考
容器の中での状態	塊や沈殿がなく均質であること。	JIS K 5600-1-1 「容器の中での状態」
作業性	塗布作業に支障がないこと。	JIS K 5600-1-1 「塗布作業性」
乾燥時間（常温）	3 時間以内	JIS K 5600-1-1 「乾燥時間(a)指触」

3 要求性能

別紙「浴室防水改修（F R P 塗膜防水）の性能試験方法により、表-8の性能を有すること。

表-8 F R P 塗膜防水の要求性能

項目	品質	備考
付着強さ	1.5N/mm ² 以上	試験番号 01 ※-1
透水性	透水量 0.2g 以下	試験番号 02 ※-1
耐衝撃性	ひび割れ・剥がれがないこと。	試験番号 03 ※-1
耐汚染性	著しい色及び光沢の変化がないこと。	試験番号 04 ※-1

別紙 浴室防水改修（F R P 塗膜防水）の安全基準試験方法

1 適用範囲

この試験方法は、浴室防水改修（F R P 塗膜防水）におけるF R P 塗膜防水用樹脂の下、中、上塗り用及び保護仕上げ用の発火に対する安全基準試験方法を規定する。

2 用語の定義

(1) F R P 塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用）

液状不飽和ポリエステル樹脂等を主成分とし、ラジカル重合によって硬化する材料。安全性に配慮して、あらかじめコバルト系促進剤を含有しており、施工現場では硬化剤を配合するだけで硬化する。ガラスマットと一緒にとして硬化させ、FRP を成形する。

(2) F R P 塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）

F R P 塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用）に耐久性や着色などを付与した材料。F R P の耐久性及び美観を向上させる。

(3) 硬化剤

有機過酸化物などを主成分とし、F R P 塗膜防水用樹脂の下、中、上塗り用及び保護仕上げ用と混合して硬化させる。

※有機過酸化物の多くは、危険物第 5 類自己反応性物質であるので、取り扱いには注意を要する。

(4) 硬化剤の配合の基準量

硬化剤の配合の基準量は、環境温度 25°Cにおいて規定の工程間隔時間を得るものとし、製造所の仕様による。配合は、F R P 塗膜防水用樹脂 100 質量部に対する質量部で示す。

3 方法

(1) 試験構成

イ 3.1.1 試験の項目

試験の項目は、表 1 による。

ロ 試験の判定値

試験の判定は、表 2 による。

表 1 試験の項目

項目	A F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用)	B F R P 塗膜防水用樹脂 (保護仕上げ用)
発火点	F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用及び保護仕上げ用)	A①
	硬化剤	A②
	適用する発火点 (①と②を比較し低い値)	A③
最高発熱温度	硬化剤の配合が 「基準量」	A④
	硬化剤の配合が 「基準量の 5 倍」	A⑤
発火点と最高発熱 温度の差	硬化剤の配合が 「基準量」	A⑥
	硬化剤の配合が 「基準量の 5 倍」	A⑦

表 2 判定値

項目番号	計算方法	判定値
A⑥	A③-A④	50 K 以上
A⑦	A③-A⑤	50 K 以上
B⑥	B③-B④	50 K 以上
B⑦	B③-B⑤	50 K 以上

(3) 一般条件

イ 試験場所

試験場所は、日光、紫外線及び熱線の直射を受けないところで、温度 25 ± 2 °C、相対湿度 (65 ± 20) %とする。これ以外の条件で試験するときには、温度及び湿度を記録する。

ロ 試料

試料は、容器の中身をよくかき混ぜて全体の品質を均一にしてから、試験に必要な量の約 2 倍を清浄な乾燥した試料容器にとる。

4 測定方法

(1) 発火点

発火点の測定方法は、ASTM E659-1978による。

(2) 最高発熱温度

イ 器具

熱電対 JIS C 1602に規定するもので、測温接点部を混合物中心に保持できるもの(図1)。

記録計 温度の精度が1°C及び時間の精度が15秒のもの。

100 ml ピーカー 測定用。

200 ml ピーカー 配合用。断熱用。

恒温水槽 200ml ピーカーを固定し、 25 ± 0.2 °Cに保持できるもの。

はかり 100 mgのけたまではかれるもの。

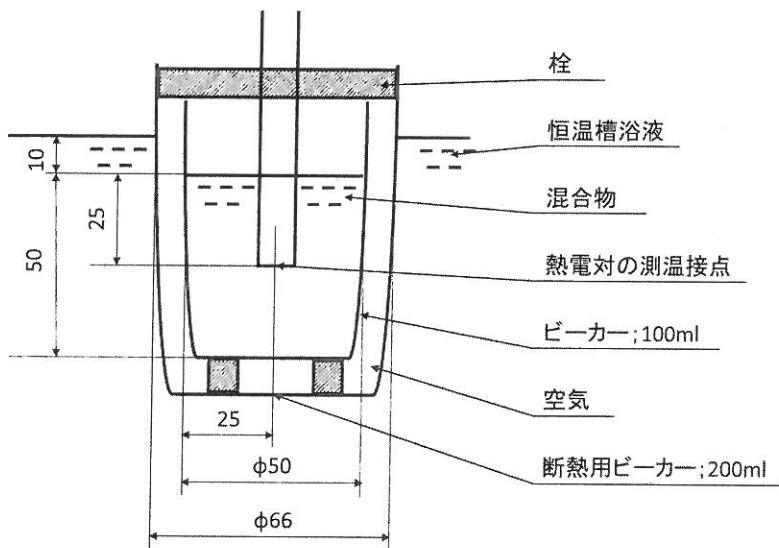


図1 温度測定装置

ロ 操作

F R P塗膜防水用樹脂(下、中、上塗り用及び保護仕上げ用)を、配合用200 ml ピーカーに 150 ± 3 gをはかりとり、 25 ± 0.2 °Cの恒温水槽中に固定する。内容物の温度が 25 ± 0.2 °Cになったとき、規定量の硬化剤を加えてよくかき混ぜる。測定用100 ml ピーカーへ混合物を100 gはかりとり、混合物中心部に熱電対の測温接点部を保持する。恒温水槽中に固定した断熱用200 ml ピーカー内に蓋をして固定する。このとき、混合物の表面が、浴液面下約10 mmになるように固定する。硬化剤をF R P塗膜防水用樹脂(下、中、上塗り用及び保護仕上げ用)に入れた時点を時間測定の起点とし、15秒間隔・1°Cきざみで温度を記録する。記録した温度の最高値を最高発熱温度とする。測定は2回以上を行い、その平均値を小数点以下1桁の値に丸めて示す。

ハ 適用する発火点

適用する発火点は、F R P塗膜防水用樹脂(下、中、上塗り用及び保護仕上げ用)について、それぞれ求める。適用する発火点は、F R P塗膜防水用樹脂(下、中、上塗り用及び保護仕上げ用)とその硬化剤の発火点の小さいほうを採用する。

二 発火点と最高発熱温度の差

発火点と最高発熱温度の差は、それぞれ適用する発火点から測定した最高発熱温度を引いた値とする。

5 試験報告

試験報告は、F R P 塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用及び保護仕上げ用）について、それぞれ次による。

- (1) 測定年月日
- (2) 測定場所
- (3) 供試体の名称
- (4) 硬化剤の配合の基準量
- (5) 発火点（測定した発火点及び適用する発火点）
- (6) 最高発熱温度（各硬化剤量ごと）
- (7) 発火点と最高発熱温度の差（各硬化剤量ごと）

安全基準の試験報告書（例）

浴室防水改修F R P塗膜防水（2液硬化型ポリエステル樹脂ノンスチレン型）

測定年月日

測定場所

依頼者

記

試験結果

	項目	単位	項目番号	F R P塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用）	F R P塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）
供試体名	F R P塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用又は保護仕上げ用）				
	硬化剤				
配合	硬化剤の配合の基準量	%			
発火点	F R P塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用又は保護仕上げ用）	°C	①		
	硬化剤	°C	②		
	適用する発火点と②を比較し低い値	°C	③		
最高発熱温度	硬化剤の配合が「基準量」	°C	④		
	硬化剤の配合が「基準量の5倍」	°C	⑤		
発火点と最高発熱温度の差	硬化剤の配合が「基準量」(③-④)	K	⑥		
	硬化剤の配合が「基準量の5倍」(③-⑤)	K	⑦		

別紙 浴室防水改修（FRP 塗膜防水（2液硬化型ポリエスチル樹脂ノンスチレン型））の性能試験方法

1 試験片の材料、大きさ及び枚数

試験項目別の試験片の材料、大きさ及び枚数は、表-1による。

表-1 試験項目別の試験片の材料、大きさ及び枚数

項目	試験片の材料	試験片の大きさ	枚数
付着強さ	セメントモルタル板	70×70×20	3
透水性	フレキシブル板	150×150×6	3
耐衝撃性	コンクリート板	300×300×60	3
耐汚染性	フレキシブル板	100×100×3	3

2 供試体の作り方

- (1) フレキシブル板、セメントモルタル板、コンクリート板は、下地処理を行う。
- (2) はけ又はローラーでプライマーを塗布する。FRP 塗膜防水用樹脂（下、中、上塗り用）をはけ又はローラーで塗布しながら、ガラスマットを貼付け、含浸・脱泡する。
- (3) 硬化後、研磨し、FRP 塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）をはけ又はローラーで塗布する。
- (4) 材料、使用量、工程間隔時間は、保全工事共通仕様書に従う。
- (5) 標準状態（温度 23±2 °C、湿度 50±5 %）にて 7 日間保持した後、試験に供する。

3 試験方法

(1) 付着強さ（試験番号 01）

付着強さ試験は、JIS A 6916 建築用下地調整塗材の 7.13（付着強さ試験）に従い、以下の通りとする。

イ 供試体は、養生終了 1 日前に、塗膜面を 40 mm×40 mm の大きさで基板に達する切り込みを入れる。

ロ 塗膜面に引張り用鋼製ジグを接着し、24 時間静置する。

ハ 塗膜面に対して鉛直方向に荷重速度 1500～2000 N/min の引張力を加えて最大引張荷重 T を求める。

ニ 各供試体の付着強さ σ は、次の式で求める。

$$\sigma = \frac{T}{1600}$$

ここに、σ : 付着強さ (N/mm²)

T : 最大引張荷重 (N)

(2) 透水性 (試験番号 02)

透水性試験は、JIS A 1404 建築用セメント防水剤の試験方法の 7.6 (透水試験) に従い、以下の通りとする。

- イ 供試体は、温度約 80°C の乾燥器で一定質量となるまで乾燥させ、質量 (m_{D2}) を測定する。
- ロ 供試体を透水試験機に設置し、 3.0×10^5 Pa の水圧を 1 時間かける。
- ハ 透水試験終了後、ただちに供試体の質量 (m_{AP}) を測定する。
- ニ 各供試体の透水量 p は、次の式で求める。

$$p = m_{AP} - m_{D2}$$

ここに、 p : 透水量 (g)

m_{AP} : 透水試験後の質量 (g)

m_{D2} : 透水試験前の質量 (g)

(3) 耐衝撃性 (試験番号 03)

耐衝撃性試験は、JIS A 6916 建築用下地調整塗材の 7.10 (耐衝撃性試験) に従い、以下の通りとする。

- イ 供試体は、砂上全面支持方法によって水平に保持する。
- ロ 塗膜面に 1000 g、の球形おもりを高さ 50 cm から落下させる。
- ハ 表面のひび割れ及び基板との剥がれの有無を目視によって調べる。

(4) 耐汚染性 (試験番号 04)

耐汚染性試験は、JIS A 1454 高分子系張り床材試験方法の 15 (耐汚染性試験) に従い、以下の通りとする。

- イ 汚染物質は、次による。
 - ①2%水酸化ナトリウム水溶液
 - ②5%塩酸
 - ③セメントペースト
- ロ 供試体は、塗膜面を乾燥した布で拭く。
- ハ イに規定した汚染物質を塗膜面に 2 ml 円形に滴下し、ガラス製の時計皿で覆い、24 時間静置する。
- ニ 塗膜面上の汚染物質を家庭用中性洗剤で除去し、さらに工業用アルコールで表面を拭きとる。
- ホ 1 時間静置後、目視によって滴下部分の色及び光沢の変化を確認し、汚染性を評価する。

品質確認報告書

浴室防水改修 (FRP 塗膜防水 (2液硬化型ポリエスチル樹脂ノンスチレン型))

平成 年 月 日

独立行政法人都市再生機構 ○○○○本部
○○工事事務所長 ○○○○ 殿

受注者 ○○建設㈱ 印
現場代理人 ○○ ○○

工事名	○○団地○号棟他外壁修繕等工事
工法名	浴室防水改修 (FRP 塗膜防水 (2液硬化型ポリエスチル樹脂ノンスチレン型))
製造所名	○○○○㈱
製品名 (品番)	○○○○-○○

上記機材の品質について下記のとおり確認しました。

記

(1) 「環境基準」は下表による。

対象物質	材料名	F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用)		F R P 塗膜防水用樹脂 (保護仕上げ用)
		プライマー		
ホルムアルデヒド	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
アセトアルデヒド	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
トルエン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
キシレン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
エチルベンゼン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
スチレン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
パラジクロロベンゼン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
テトラデカン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
クロルピリホス	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
フェノブカルブ	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
ダイアジノン	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
フタル酸ジ-n-ブチル	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
根拠 (SDS 頁)	○頁	○頁	○頁	○頁
判定	適	適	適	適

(2) 「安全基準」は下表による。

項目	硬化剤の配合量	判定基準	F R P 塗膜防水用樹脂 (下、中、上塗り用)	F R P 塗膜防水用樹脂(保護仕上げ用)
発火点と最高発熱温度の差	基準量	50K 以上	<input type="checkbox"/> K	<input type="checkbox"/> K
	基準量の 5 倍	50K 以上	<input type="checkbox"/> K	<input type="checkbox"/> K
根拠(試験報告書頁)			○頁	○頁
判定			適	適

(3) 「材料」は下表による。

a) プライマー

項目	判定基準	確認結果	根拠(試験成績書頁)	判定
容器の中での状態	塊や沈殿がなく均質であること。	左記のとおり	○頁	適
作業性	塗布作業に支障がないこと。	左記のとおり	○頁	適
乾燥時間(常温)	3 時間以内	左記のとおり	○頁	適

b) F R P 塗膜防水用樹脂(下、中、上塗り用)の硬化物

項目	判定基準	確認結果	根拠(試験成績書頁)	判定	
標準状態	引張強さ 破断時の伸び率	10~50 N/mm ² 25~120 %	<input type="checkbox"/> N/mm ² <input type="checkbox"/> %		
劣化処理後 の状態	加熱 処理	引張強さ 引張強さの保持率 破断時の伸び率 破断時の伸び保持率	10~50 N/mm ² 95 %以上 25~120 % 70 %以上	<input type="checkbox"/> N/mm ² <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/> %	
	アル カリ 処理	引張強さ 引張強さの保持率 破断時の伸び率 破断時の伸び保持率	10~50 N/mm ² 70 %以上 25~120 % 70 %以上	<input type="checkbox"/> N/mm ² <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/> %	○頁 適
	酸処 理	引張強さ 引張強さの保持率 破断時の伸び率 破断時の伸び保持率	10~50 N/mm ² 80 %以上 25~120 % 70 %以上	<input type="checkbox"/> N/mm ² <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/> % <input type="checkbox"/> %	

c) ガラスマット（下表のいずれかによる）

項目	判定基準 FRP 防水工事施工指針・同解説によるもの	確認結果	根拠(試験成績書頁)	判定
ガラスマット 識別仕様	識別用色糸（青糸を質量で 0.5wt%以上又は本数で 0.1%以上）あるいは識別用ライン（中央部に青ライン 1 本）を入れること。	左記のとおり	○頁	適
300mm×300mm あたりの質量	標準質量 40.5g 許容差+25%、-5%	□ g	○頁	適

項目	判定基準 JIS によるもの	確認結果	根拠(試験成績書頁)	判定
質量及び最大 偏差率	面積 1,000cm ² あたり質量 45.0g 最大偏差率 20%以下 又は 300mm×300mm あたり質量 40.5g 最大偏差率 20%以下	□ g □ %	○頁	適

d) F R P 塗膜防水用樹脂（保護仕上げ用）

項目	判定基準	確認結果	根拠(試験成績書頁)	判定
容器の中での状態	塊や沈殿がなく均質であること。	左記のとおり	○頁	適
作業性	塗布作業に支障がないこと。	左記のとおり	○頁	適
乾燥時間（常温）	3 時間以内	左記のとおり	○頁	適

(4) 「要求性能」は下表による。

項目	判定基準	確認結果	根拠(試験成績書頁)	判定
付着強さ	1.5 N/mm ² 以上	□ N/mm ²	○頁	適
透水性	透水量 0.2 g 以下	□ g	○頁	適
耐衝撃性	ひび割れ・剥がれがないこと。	左記のとおり	○頁	適
耐汚染性	著しい色及び光沢の変化がないこと。	左記のとおり	○頁	適

以 上

※本様式は標準様式であり、太線内は、記入例、を示している。

浴室防水改修

FRP 塗膜防水

(2液硬化型ポリエスチル樹脂ノンスチレン型)

記入内
容

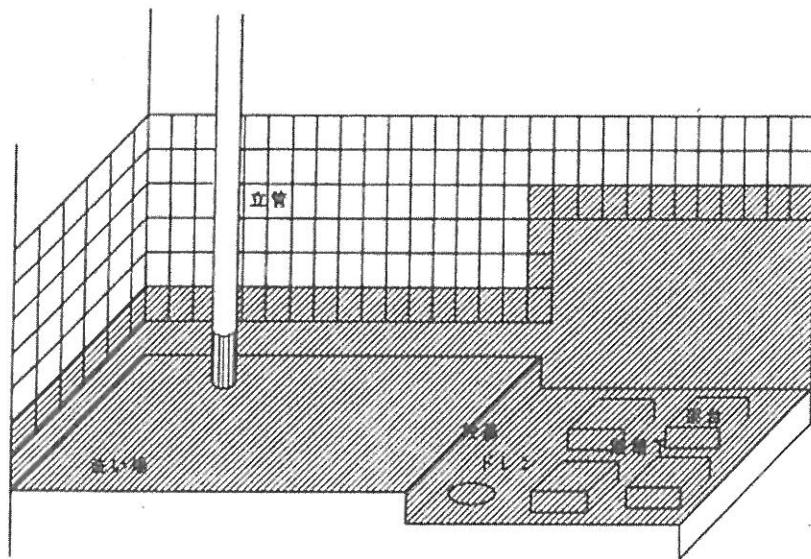
標準納まり図（参考図）

保全工事共通仕様書 2.12.3

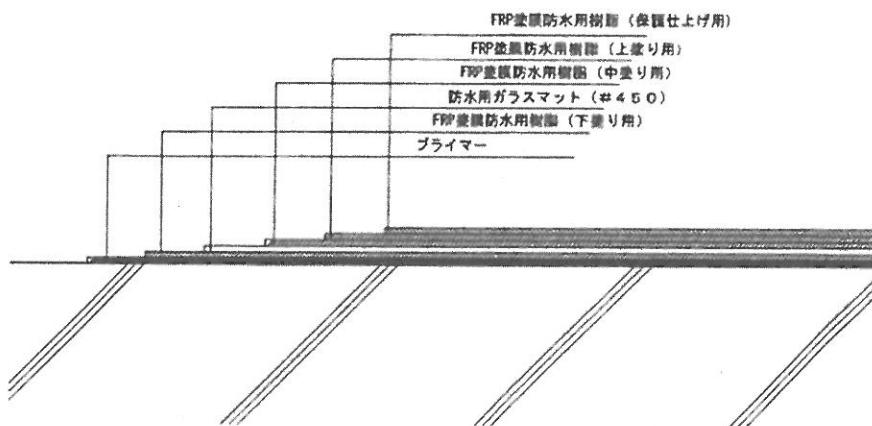
1

3

【図-1. 浴室防水施工範囲】



【図-2. 洗い場・浴槽下概略図】



浴室防水改修

FRP 塗膜防水

(2液硬化型ポリエステル樹脂ノンスチレン型)

記
入
内
容

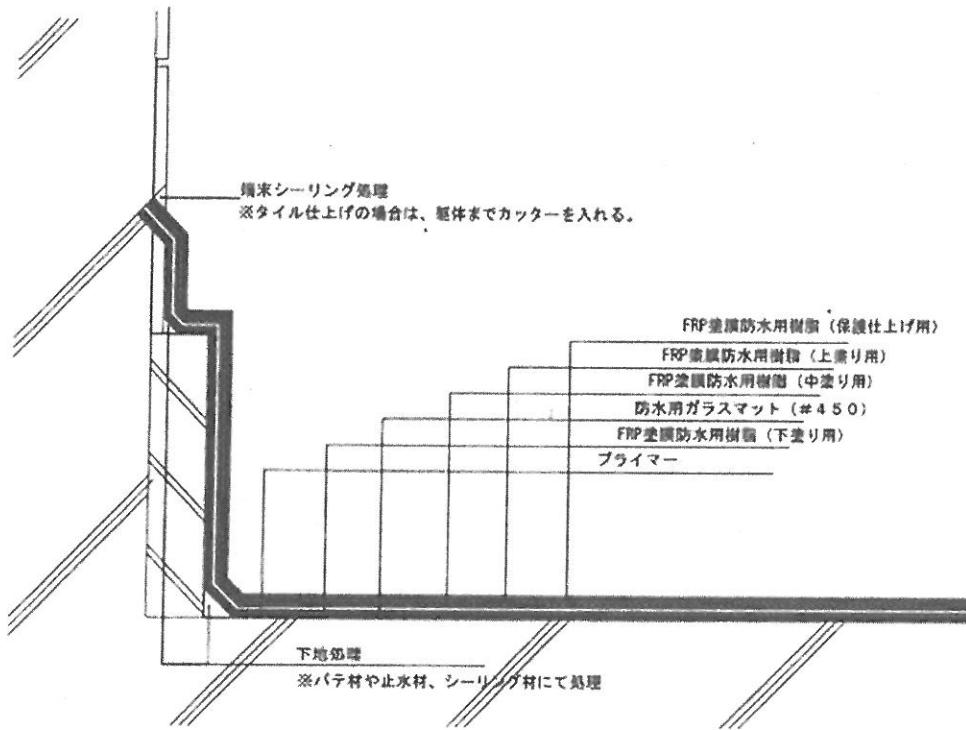
標準納まり図(参考図)

保全工事共通仕様書 2.12.3

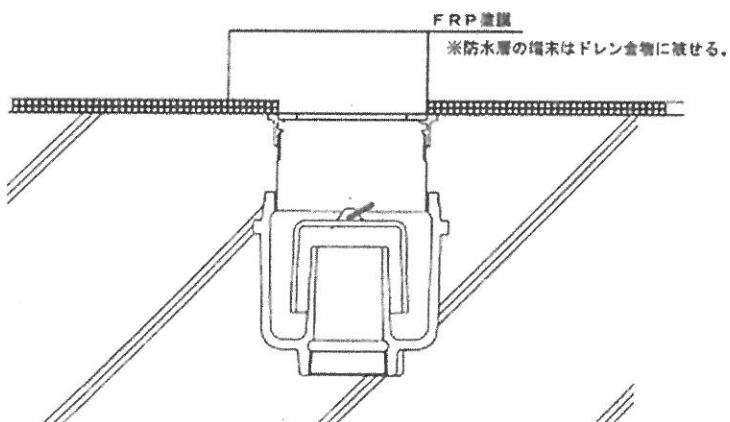
2

3

[図-3. 豊面立上り部]

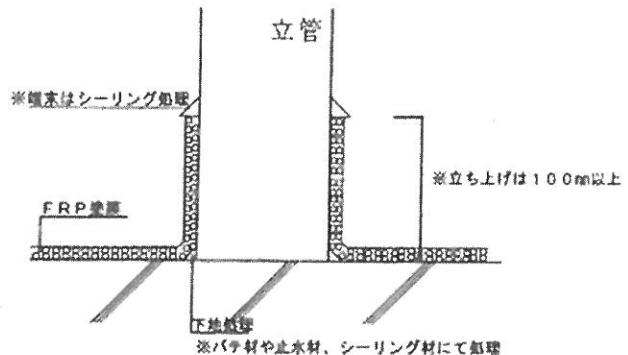


[図-4. ドレン部]

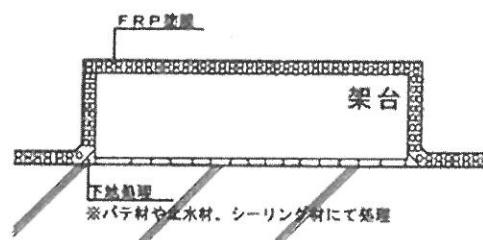


浴室防水改修	記入内容	標準納まり図（参考図）	3
FRP 塗膜防水 (2液硬化型ポリエスチル樹脂ノンスチレン型)		保全工事共通仕様書 2.12.3	3

[図-5. 立管部]



[図-6. 架台部(非撤去時)]



[図-7. 人研ぎ部]

