

事務連絡
令和2年9月14日

購入者各位

(一社) 地域環境資源センター

農業集落排水施設のコンクリート防食の手引きの
正誤表の送付について

平素より当センターの運営に格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

さて、先般お届けしました標記の書籍について、修正箇所が見つかりましたので、正誤表を送付いたします。

ご迷惑をお掛けし大変申し訳ありませんが、ご対応の程よろしくお願いいたします。

農業集落排水施設のコンクリート防食の手引き 正誤表

令和2年9月

一般社団法人 地域環境資源センター

農業集落排水施設のコンクリート防食の手引き

下記の通り、追加がありましたので訂正いたします。

正誤箇所	誤	正																																																																																																			
手引き P.48 第2章 コンクリート防食の設計 2.7.3 防食被覆工法の品質規格	表 2-7-4 塗布型ライニング工法の品質規格	表 2-7-4 塗布型ライニング工法の品質規格																																																																																																			
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 15%;">種別</th> <th style="width: 20%;">1種</th> <th style="width: 20%;">2種</th> <th style="width: 25%;">3種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">基本的な性能</td> <td rowspan="2">耐硫酸性</td> <td>pH3の硫酸水溶液に30日間浸漬しても</td> <td>pH1の硫酸水溶液に30日間浸漬しても</td> <td>10%の硫酸水溶液に45日間浸漬しても</td> </tr> <tr> <td colspan="4">被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">遮断性</td> <td>硫黄侵入深さ</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td>10%の硫酸水溶液に120日間浸漬した時の硫黄侵入深さが被覆層の設計厚さに対し10%以下であること、かつ、200μm以下であること</td> </tr> <tr> <td>透水性</td> <td>透水量が0.25g以下</td> <td>透水量が0.20g以下</td> <td>透水量が0.15g以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">初期接着性</td> <td>標準状態</td> <td colspan="3" rowspan="2">2.0N/mm²以上</td> </tr> <tr> <td>吸水状態</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">温水浸漬後の接着性</td> <td>標準状態</td> <td colspan="3" rowspan="2">2.0N/mm²以上 ふくれ、はがれがないこと</td> </tr> <tr> <td>吸水状態</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">冷熱繰返し後の接着性</td> <td>標準状態</td> <td colspan="3" rowspan="2">2.0N/mm²以上 ふくれ、はがれがないこと</td> </tr> <tr> <td>吸水状態</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">工法に必要な性能</td> <td>外観性</td> <td colspan="3">被覆にしわ、むら、はがれ、割れのないこと</td> </tr> <tr> <td>耐アルカリ性</td> <td colspan="3">水酸化カルシウムの飽和溶液に30日間浸漬しても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">注) 硫黄侵入深さにおける被覆厚さは、種別毎に防食被覆材料製造業者が設定する設計厚さとする。</p>		種別	1種	2種	3種	基本的な性能	耐硫酸性	pH3の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	pH1の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	10%の硫酸水溶液に45日間浸漬しても	被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと				遮断性	硫黄侵入深さ	—	—	10%の硫酸水溶液に120日間浸漬した時の硫黄侵入深さが被覆層の設計厚さに対し10%以下であること、かつ、200μm以下であること	透水性	透水量が0.25g以下	透水量が0.20g以下	透水量が0.15g以下	初期接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上			吸水状態	温水浸漬後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと			吸水状態	冷熱繰返し後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと			吸水状態	工法に必要な性能	外観性	被覆にしわ、むら、はがれ、割れのないこと			耐アルカリ性	水酸化カルシウムの飽和溶液に30日間浸漬しても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 15%;">種別</th> <th style="width: 20%;">1種</th> <th style="width: 20%;">2種</th> <th style="width: 25%;">3種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">基本的な性能</td> <td rowspan="2">耐硫酸性</td> <td>pH3の硫酸水溶液に30日間浸漬しても</td> <td>pH1の硫酸水溶液に30日間浸漬しても</td> <td>10%の硫酸水溶液に45日間浸漬しても</td> </tr> <tr> <td colspan="4">被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">遮断性</td> <td>硫黄侵入深さ</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td>10%の硫酸水溶液に120日間浸漬した時の硫黄侵入深さが被覆層の設計厚さ^{注1)}に対し10%以下であること、かつ、200μm以下であること</td> </tr> <tr> <td>透水性</td> <td>透水量が0.25g以下</td> <td>透水量が0.20g以下</td> <td>透水量が0.15g以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">初期接着性^{注2)}</td> <td>標準状態</td> <td colspan="3" rowspan="2">2.0N/mm²以上</td> </tr> <tr> <td>吸水状態</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">温水浸漬後の接着性</td> <td>標準状態</td> <td colspan="3" rowspan="2">2.0N/mm²以上 ふくれ、はがれがないこと</td> </tr> <tr> <td>吸水状態</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">冷熱繰返し後の接着性</td> <td>標準状態</td> <td colspan="3" rowspan="2">2.0N/mm²以上 ふくれ、はがれがないこと</td> </tr> <tr> <td>吸水状態</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">工法に必要な性能</td> <td>外観性</td> <td colspan="3">被覆にしわ、むら、はがれ、割れのないこと</td> </tr> <tr> <td>耐アルカリ性</td> <td colspan="3">水酸化カルシウムの飽和溶液に30日間浸漬しても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">注1) 硫黄侵入深さにおける被覆厚さは、種別毎に防食被覆材料製造業者が設定する設計厚さとする。 注2) 初期接着性試験の試験材齢は、標準状態・吸水状態とも14日及び28日とする。</p>		種別	1種	2種	3種	基本的な性能	耐硫酸性	pH3の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	pH1の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	10%の硫酸水溶液に45日間浸漬しても	被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと				遮断性	硫黄侵入深さ	—	—	10%の硫酸水溶液に120日間浸漬した時の硫黄侵入深さが被覆層の設計厚さ ^{注1)} に対し10%以下であること、かつ、200μm以下であること	透水性	透水量が0.25g以下	透水量が0.20g以下	透水量が0.15g以下	初期接着性 ^{注2)}	標準状態	2.0N/mm ² 以上			吸水状態	温水浸漬後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと			吸水状態	冷熱繰返し後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと			吸水状態	工法に必要な性能	外観性	被覆にしわ、むら、はがれ、割れのないこと			耐アルカリ性	水酸化カルシウムの飽和溶液に30日間浸漬しても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと	
	種別	1種	2種	3種																																																																																																	
基本的な性能	耐硫酸性	pH3の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	pH1の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	10%の硫酸水溶液に45日間浸漬しても																																																																																																	
		被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと																																																																																																			
	遮断性	硫黄侵入深さ	—	—	10%の硫酸水溶液に120日間浸漬した時の硫黄侵入深さが被覆層の設計厚さに対し10%以下であること、かつ、200μm以下であること																																																																																																
		透水性	透水量が0.25g以下	透水量が0.20g以下	透水量が0.15g以下																																																																																																
	初期接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上																																																																																																		
		吸水状態																																																																																																			
	温水浸漬後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと																																																																																																		
		吸水状態																																																																																																			
	冷熱繰返し後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと																																																																																																		
		吸水状態																																																																																																			
工法に必要な性能	外観性	被覆にしわ、むら、はがれ、割れのないこと																																																																																																			
	耐アルカリ性	水酸化カルシウムの飽和溶液に30日間浸漬しても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと																																																																																																			
	種別	1種	2種	3種																																																																																																	
基本的な性能	耐硫酸性	pH3の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	pH1の硫酸水溶液に30日間浸漬しても	10%の硫酸水溶液に45日間浸漬しても																																																																																																	
		被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと																																																																																																			
	遮断性	硫黄侵入深さ	—	—	10%の硫酸水溶液に120日間浸漬した時の硫黄侵入深さが被覆層の設計厚さ ^{注1)} に対し10%以下であること、かつ、200μm以下であること																																																																																																
		透水性	透水量が0.25g以下	透水量が0.20g以下	透水量が0.15g以下																																																																																																
	初期接着性 ^{注2)}	標準状態	2.0N/mm ² 以上																																																																																																		
		吸水状態																																																																																																			
	温水浸漬後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと																																																																																																		
		吸水状態																																																																																																			
	冷熱繰返し後の接着性	標準状態	2.0N/mm ² 以上 ふくれ、はがれがないこと																																																																																																		
		吸水状態																																																																																																			
工法に必要な性能	外観性	被覆にしわ、むら、はがれ、割れのないこと																																																																																																			
	耐アルカリ性	水酸化カルシウムの飽和溶液に30日間浸漬しても被覆にふくれ、割れ、軟化、溶出がないこと																																																																																																			

正誤箇所	誤	正
<p>付属資料 P.1</p> <p>付属資料 1. 防食被覆層の品質試験方法</p> <p>塗布型ライニング工法の防食被覆層の品質試験方法</p> <p>(2) 試験</p>	<p>(2) 試験</p> <p>試験は、JIS A 7502-2^{:2020} の 5.2 試験による。</p> <p>試験体は、防食被覆材料製造業者の定める方法で、試験機関が作製する。ただし、試験機関の監督の下で、防食被覆材料製造業者が作製してもよい。</p>	<p>(2) 試験</p> <p>試験は、JIS A 7502-2^{:2020} の 5.2 試験による。</p> <p>試験体は、防食被覆材料製造業者の定める方法で、試験機関が作製する。ただし、試験機関の監督の下で、防食被覆材料製造業者が作製してもよい。</p> <p>なお、JIS A 7502-2^{:2020} の 5.2 試験に定めない、初期接着性試験、温水浸漬後の接着性試験、冷熱繰返し後の接着性試験は、以下による。</p> <p>1) 初期接着性試験</p> <p>① 試験体の作製</p> <p>試験体の作製は、以下による。</p> <p>a) 試験基板は、製造業者の定める施工方法によって、JIS A 5371の附属書B(舗装・境界ブロック類)に規定する推奨仕様B-1(平板)の呼び寸法300の普通平板とする。</p> <p>試験基板の塗付け面と数量は、標準状態及び吸水状態ともに、片面2枚(各材齢に対し各1枚)とする。</p> <p>b) 標準状態の試験に用いる試験体は、表面処理を行った後の試験基板の表面含水率が8%以下になるまで乾燥させた後、JIS A 7502-2^{:2020} 附属書G G3.2により作製する。</p> <p>吸水状態の試験に用いる試験体は、素地調整材を塗付ける前に、試験板を23±2℃の清水中に24時間浸漬した後、清潔な布で表面水分を拭き取り、直ちに素地調整材を塗付ける。なお、素地調整の前にプライマーを塗布する工法の場合は、同様な方法でプライマーと素地調整材を塗布する。</p> <p>c) 素地調整材の塗付け後、直ちに試験体の1/2を水中に浸漬し養生する。</p> <p>d) 24時間後、防食被覆材をJIS A 7502-2^{:2020} 附属書G G3.2に従って塗付ける。防食被覆材の塗付け時以外は、試験体の1/2を水中に浸漬した状態で試験材齢まで養生する。</p> <div data-bbox="2003 1375 2671 1564" style="text-align: center;"> </div> <p>② 試験方法</p> <p>接着試験は、JIS A6909^{:2014} 7.11.2(試験の手順)に準じて行う。</p> <p>ただし、試験装置は、建研式接着力試験機を用いて行う。試験材齢は14日及び28日とし、試験箇所数は試験片1枚当たり7箇所試験する。試験結果の接着力の値には試験材齢を付ける。</p>

正誤箇所	誤	正
<p>付属資料 P.1</p> <p>付属資料1. 防食被覆層の品質試験方法</p> <p>塗布型ライニング工法の防食被覆層の品質試験方法</p> <p>(2) 試験</p>		<p>2) 温水浸漬後の接着性試験</p> <p>① 試験体の作製</p> <p>試験体の作製は、以下による。</p> <p>a) 試験基板は、製造業者の定める施工方法によって、JIS A 5371の附属書B(舗装・境界ブロック類)に規定する推奨仕様B-1(平板)の呼び寸法300の普通平板とする。</p> <p>試験基板の塗付け面と数量は、標準状態及び吸水状態ともに、片面1枚とする。</p> <p>b) 標準状態の試験に用いる試験体は、表面処理を行った後の試験基板の表面含水率が8%以下になるまで乾燥させた後、JIS A 7502-2^{:2020} 附属書G G3.2により作製する。</p> <p>c) 吸水状態の試験は、素地調整材を塗付ける前に、試験基板を23±2℃の清水中に24時間浸漬した後、清潔な布で表面水分を拭き取り、直ちに素地調整材を塗付ける。</p> <p>なお、素地調整の前にプライマーを塗布する工法の場合は、同様な方法でプライマーと素地調整材を塗布する。</p> <p>d) 素地調整材の塗付け後、直ちに試験体の1/2を水中に浸漬し養生する。</p> <p>e) 24時間後、防食被覆材をJIS A 7502-2^{:2020} 附属書G G3.2に従って塗付ける。防食被覆材の塗付け時以外は、試験体の1/2を水中に浸漬した状態で試験材齢まで養生する。</p> <div data-bbox="1991 1045 2665 1213" style="text-align: center;"> </div> <p>② 試験方法</p> <p>防食被覆材の塗付け終了後、14日の材齢で、試験体を水中(23±2℃)に24時間浸漬した後取り出し、ただちに60℃の温水に24時間浸漬する。この操作を10回繰り返す。</p> <p>繰り返し操作の途中で試験を中断する場合は、水中浸漬状態を継続する。</p> <p>試験期間は2ヶ月以内とする。</p> <p>接着性試験は、JIS A 6909^{:2014} 7.11.2項に準じて行う。ただし、試験装置は、建研式接着力試験機を用いて行う。試験箇所数は試験片1枚当たり7箇所試験する。</p>

正誤箇所	誤	正
<p>付属資料 P.1</p> <p>付属資料 1. 防食被覆層の品質試験方法</p> <p>塗布型ライニング工法の 防食被覆層の品質試験方法</p> <p>(2) 試験</p>		<p>3) 冷熱繰返し後の接着性試験</p> <p>① 試験体の作製</p> <p>試験体の作製は、以下による。</p> <p>a) 試験基板の作製は、JIS A 7502-2:2020 付属書G G3.2 a) による。 試験基板の塗付け面と数量は、標準状態及び吸水状態ともに、片面7枚とする。</p> <p>b) 標準状態の試験に用いる試験体は、表面処理を行った後の試験基板の表面含水率が8%以下になるまで乾燥させた後、JIS A 7502-2:2020 付属書G G3.2により作製する。</p> <p>c) 吸水状態の試験に用いる試験体は、素地調整材を塗付ける前に、試験基板を23±2℃の清水中に24時間浸漬した後、清潔な布で表面水分を拭き取り、直ちに素地調整材を塗付ける。 なお、素地調整の前にプライマーを塗布する工法の場合は、同様な方法でプライマーと素地調整材を塗布する。</p> <p>d) 素地調整材の塗付け後、直ちに試験体の1/2を水中に浸漬し養生する。 24時間後、防食被覆材をJIS A 7502-2:2020 付属書G G3.2に従って塗付ける。防食被覆材の塗付け時以外は、試験体の1/2を水中に浸漬した状態で試験材齢まで養生する。</p> <div data-bbox="2003 1102 2686 1270" style="text-align: center;"> <p>The diagram shows a cross-section of a test specimen. It consists of a concrete substrate (試験体) and a corrosion protection layer (防食被覆層) on top. The substrate has a thickness of 10mm, and the protection layer also has a thickness of 10mm. The water level (水面) is shown as a dashed line with a triangle symbol, positioned at the top surface of the substrate.</p> </div> <p>② 試験方法</p> <p>防食被覆材の塗付け終了後、14日の材齢で、JIS A 6909:2014 7.11.1項に準じて試験を行う。試験体を水中(23±2℃)に18時間浸漬した後取り出し、ただちに-20±2℃の恒温槽内で3時間冷却した後、50±3℃の恒温槽内で3時間加熱する。この操作を10回繰り返す。 繰り返し操作の途中で試験を中断する場合には、加温3時間終了後とし、一般養生室で静置し、試験期間は3週間を越えてはならない。 接着性試験は、JIS A 6916:2014 7.10.2項に準じて行う。ただし、試験箇所数は試験片1枚当たり1箇所で行う。</p>