

## 塗 装 仕 様

別紙2-1

区分	対象機械	前処理	表面処理及び下塗	パテ修正及び中塗	仕上塗装	備考
使用塗料			ジンクロメート系プライマ(ラッカ系及びフタル酸樹脂系)又はこれと同等の性能を有するもの。特殊用途機械用プライマはエポキシ樹脂(2液形)プライマが望ましい。	不飽和ポリエステルパテ、ラッカサーフェーサー	フタル酸樹脂エナメル、イソリッドラッカ、アクリル樹脂エナメル又はこれと同等の性能を有するもの。特殊用途機械には、ウレタン樹脂(2液形)エナメルが望ましい。	
外装	A 一般建設機械類	プラスト、ワイヤブラシ、スクレーバ又は酸洗い等により第1種ケレンに相当する脱錆並びにアルカリ洗剤、溶剤等による洗浄脱脂を行うものとする。	前処理後、直ちに皮膜化成又はエッチングプライマによる表面処理を行うことが望ましい。プライマは1～2回塗りとする。	局部的に大きい傷、凹部はパテ修正し、パテが完全に乾燥したのち、水研ぎを行い、プライマを1～2回塗るものとする。サーフェーサーはラッカ系の場合のみ1～2回塗るものとする。	2～3回塗りとする。	
	B 車輛類	パトロールカー、作業車、散水車、トラック、リフト車、各種清掃車類等	Aに同じ。	皮膜化成による表面処理を行い、下塗りは電着塗装とする。	Aに同じ。	3～4回塗りとする。
その他	機械内部・下面等	Aに同じ。	Aに同じ。	Aに同じ。	1～2回塗りとする。	シヤンに架装する作業装置部分はAに準ずる。
	高温部	Aに同じ。	Aに同じ。ただしプライマは耐熱性プライマとする。		その温度に応じ300～600℃の耐熱塗料を2回塗りとする。	

塗 装 性 能 基 準

別紙2 - 2

項目	塗膜外観試験	塗膜厚試験	光沢度試験	鉛筆引っかき試験	基盤目試験	塩水噴霧試験
基準値	塗面は平滑であること。 下塗りがすけてみえないこと。 ふくれ、はがれ、きず、ピンホール等がないこと。 塗りむら、たれがないこと。 塗色が指定のものであること。	60 μ 又は別に規定したときは、その膜厚以上とする。(乾燥後の総合膜厚において)	80%以上であること。	B ~ 2Hの硬度であること。	6点以上であること。	240h以上で塗膜に異常のないこと。
試験方法	JIS K5400「塗料一般試験方法」の6, 試験方法その3, 6, 1塗膜の外観試験に準ずるものとする。	平坦な塗面(100mm × 100mm以上)を10箇所指定し、電磁膜厚計により測定する。測定膜厚は、これらの平均値とする。なお、測定に用いた計測器の名称、形式を付記しておく。	JIS K5400「塗料一般試験方法」の6, 試験方法その3, 6, 7 60度鏡面光沢度試験による。	同左、6, 14 鉛筆引っかき試験による。	同左、6, 16 基盤目試験による。	同左、試験方法その4, 7, 8 加水噴霧試験による。

建設機械の塗色区分

機械区分	機械外部		運転室内	シャシ・荷台	機械内部・機関	高温部	その他
	日本塗料工業会標準色	マンセル値(参考)					
パトロールカー 作業車等(注2 に限る)	J5-346	2.5Y 8/16	クリーム色又は 白色等の明色	黒色	任意	白銀色又は黒色	注脂部分は赤色又は黄色とする。 その他配管類は種類に応じて 色分けすることが望ましい。

注1 塗色は、昭和54年度日本塗料工業会標準色の色票番号で表したものである。  
なお、標準色が改訂された場合はこれに相当する塗色とする。

注2 道路交通法施行令(昭和35年政令第270号)第14条の2第2号に該当するもの。

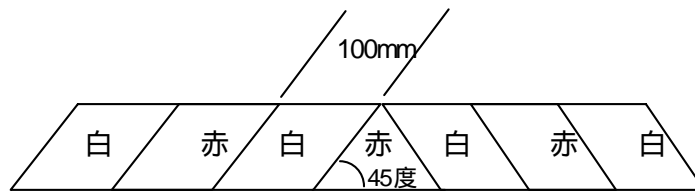
建設機械に表示する標識の種類および表示区分

別紙2 - 4

標識の種類 機種区分	白色帯	道路維持作業用 自動車のバンパの 塗色	作業装置等の 危険表示の塗色	建設機械番号	国土交通省標識	法令等に基づく 表示	省名・部局名・ 機械名・呼称等	備考
パトロールカー作業車等 (注2に限る)			×				×	

注1 表示区分の記号は [ :表示するもの  
:必要により表示するものをあらわす。  
×:原則として表示しないもの ]

注2 道路交通施行令第14条の2第2号に該当するもの。

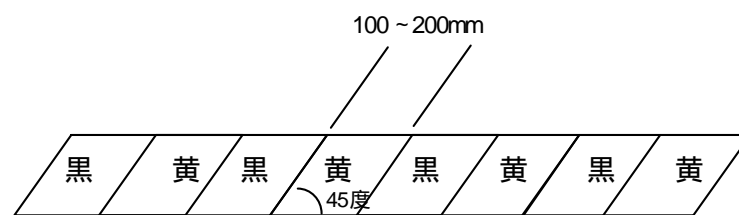


(a) 車両前部の赤白縞



(b) 車両後部の赤白縞

注) 塗料はソリッド系を使用し、反射塗料(反射テープ含)は不可。



注) 塗料はソリッド系を使用し、反射塗料(反射テープ含)は不可。