

建設技術審査証明書について



特殊亜鉛塗料による鋼材防食技術

常温亜鉛めっき ローバル工法

BCJ-審査証明-104

以下の(1)、(2)においてローバルは日本建築センターより、溶融亜鉛めっきの最高グレードであるHDZ55と同等の防食性能を有することが証明されています。

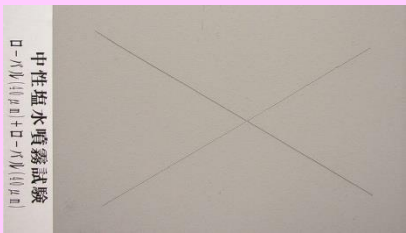

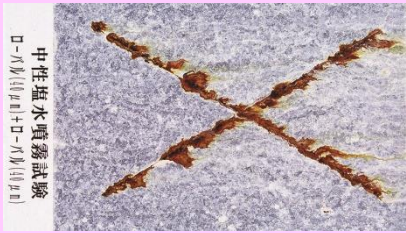


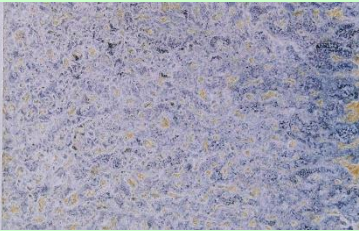
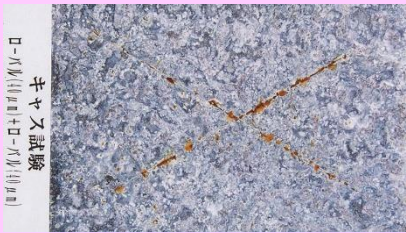
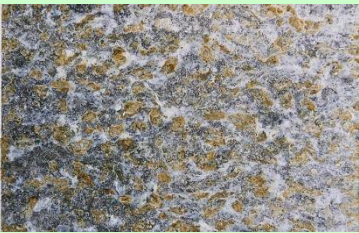



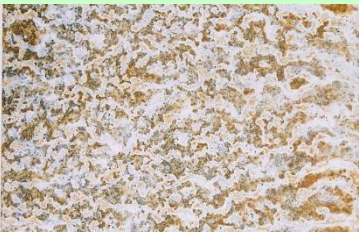

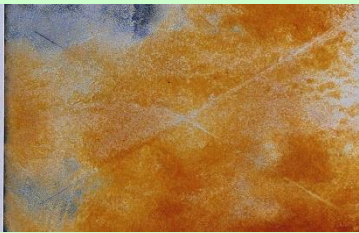
- (1) ブラスト処理した一般構造用圧延鋼材(JIS G 3101)にローバルを平均乾燥膜厚 80 μ m 以上塗装した場合
- (2) 適切に素地調整された溶融亜鉛めっき鋼板(JIS G 3302 両面めっき付着量 80g/m²以上)にローバルを平均乾燥膜厚 40 μ m 以上塗装した場合

以下の各種性能確認試験を行い、試験片を比較して審査した結果、ローバル塗装は溶融亜鉛めっき JIS H 8641 HDZ55(めっき付着量 550g/m²)と同等の防食性能を有する塗膜を形成するものと判断されました。

- 塩水噴霧試験(JIS K 5600-7-1:1999)
- 複合サイクル試験(JIS K 5621:2002 7.12)
- キヤス試験(JIS H 8502:1999 7.3)
- 耐湿試験(JIS K 5600-7-2:1999)
- 人工酸性雨サイクル試験(JIS H 8502:1999 8.2)
- 二酸化硫黄ガス試験(DIN 50018, DIN 0.2L)
- 大気暴露試験(JIS Z 2381:2001)

Certified by
一般財団法人 日本建築センター
The Building Center of Japan

試験結果

	ローバル (ブラスト鋼板: 2回塗 80 μm)	溶融亜鉛めっき (HDZ55 550g/m ²)
試験前	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">中性塩水噴霧試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">中性塩水噴霧試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>
塩水噴霧試験 (2256時間)	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">中性塩水噴霧試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">中性塩水噴霧試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>
複合サイクル試験 (1512時間)	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">中性塩水噴霧サイクル試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">中性塩水噴霧サイクル試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>
キヤス試験 (168時間)	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">キヤス試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">キヤス試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>
耐湿試験 (1008時間)	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">耐湿試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">耐湿試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>
人工酸性雨 サイクル試験 (1008時間)	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">人工酸性雨サイクル試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">人工酸性雨サイクル試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>
二酸化硫黄ガス試験 (4032時間)	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">二酸化硫黄ガス試験 ローバル(2回塗80μm)</p>	 <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">二酸化硫黄ガス試験 HDZ55(溶融亜鉛めっき)</p>



建設技術審査証明書（建築技術）

技術名称：特殊亜鉛塗料による鋼材防食技術「Cold Galvanizing ローバル工法」

標記技術の内容について依頼者より提出された開発の趣旨及び開発の目標に基づき証明するものである。

（開発の趣旨）

鋼材などの長期防食には、防食性能に優れた溶融亜鉛めっきが広い分野で採用されているが、その施工は鋼材の寸法・形状、施工場所などにおいて制限を受ける。本工法はこれらの制限を受けることなく、工場及び現場施工における常温での塗装により、溶融亜鉛めっきと同等の防食性能を有する塗膜を形成する技術として開発したものである。

（開発の目標）

- (1) 一般構造用圧延鋼材（JIS G 3101）を素地調整し、ローバルシリーズを平均乾燥膜厚80 μ m以上塗装することにより、耐湿性試験、中性塩水噴霧試験、キャス試験、中性塩水噴霧サイクル試験、人工酸性雨サイクル試験、二酸化硫黄ガス試験、大気暴露試験において、溶融亜鉛めっきJIS H 8641 HDZ55（めっき付着量550g/m²以上）と同等の防食性能を有する塗膜を形成する。
- (2) 溶融亜鉛めっき鋼板（JIS G 3302 両面めっき付着量80g/m²以上）を素地調整し、ローバルシリーズを平均乾燥膜厚40 μ m以上塗装することにより、耐湿性試験、中性塩水噴霧試験、キャス試験、中性塩水噴霧サイクル試験、人工酸性雨サイクル試験、大気暴露試験において、溶融亜鉛めっきJIS H 8641 HDZ55（めっき付着量550g/m²以上）と同等の防食性能を有する塗膜を形成する。
- (3) 亜鉛めっき槽に浸漬（処理温度440～480℃）を行わず、常温で施工を行うことにより、設計・製作加工・施工をする上での制約を受けない工法を確立する。

一般財団法人日本建築センターの建設技術審査証明事業（建築技術）業務規程及び建設技術審査証明事業（建築技術）業務約款に基づき、依頼のあった特殊亜鉛塗料による鋼材防食技術「Cold Galvanizing ローバル工法」の技術内容について下記のとおり証明する。

- 2006年 5月17日
- 2011年 5月17日（更新）
- 2016年 3月24日（更新）
- 2021年 3月16日（更新）

建設技術審査証明協議会会員
 一般財団法人日本建築センター
 The Building Center of Japan
 理事長 **橋本公博**

記

1. 審査証明結果

- 本技術について、上記の開発の趣旨及び開発の目標に照らして審査した結果は、以下のとおりである。
- (1) 一般構造用圧延鋼材（JIS G 3101）を素地調整し、ローバルシリーズを平均乾燥膜厚80 μ m以上塗装することにより、耐湿性試験、中性塩水噴霧試験、キャス試験、中性塩水噴霧サイクル試験、人工酸性雨サイクル試験、二酸化硫黄ガス試験、大気暴露試験において、溶融亜鉛めっきJIS H 8641 HDZ55（めっき付着量550g/m²以上）と同等の防食性能を有する塗膜を形成するものと判断される。
 - (2) 溶融亜鉛めっき鋼板（JIS G 3302 両面めっき付着量80g/m²以上）を素地調整し、ローバルシリーズを平均乾燥膜厚40 μ m以上塗装することにより、耐湿性試験、中性塩水噴霧試験、キャス試験、中性塩水噴霧サイクル試験、人工酸性雨サイクル試験、大気暴露試験において、溶融亜鉛めっきJIS H 8641 HDZ55（めっき付着量550g/m²以上）と同等の防食性能を有する塗膜を形成するものと判断される。
 - (3) 亜鉛めっき槽に浸漬（処理温度440～480℃）を行わず、常温で施工を行うことにより、設計・製作加工・施工をする上での制約を受けないものと判断される。

2. 審査証明の前提

本審査証明は、依頼者から提出された資料等には事実と反する記載がなく、依頼者の責任において適正に設計・施工・品質管理等が行われることを前提に、依頼者から提出された資料に基づいて行われたものである。

3. 審査証明の範囲

審査証明は、依頼者より提出された開発の趣旨、開発の目標に対して設定された確認方法により確認した範囲とする。なお、個々の工事等の実施過程及び実施結果の適切性は審査証明の範囲に含まれない。

4. 審査証明の詳細（別添）

この審査証明技術を個々の工事等へ適用する際は、別添内容に従うこと。

5. 審査証明の有効期限 2026年 5月16日

6. 審査証明の依頼者

ローバル株式会社 住所 大阪府大阪市中央区北浜一丁目1番21号