

# 防 護 柵 標 準 図 集

(新旧対照表)

令和5年7月

東日本高速道路株式会社

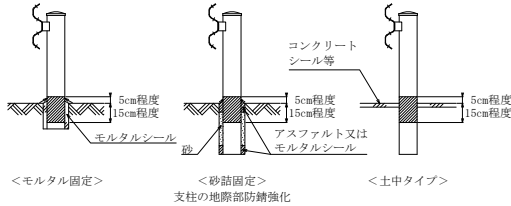
中日本高速道路株式会社

西日本高速道路株式会社

旧  
(平成  
23年  
7月)

防錆処理

- (1) 防錆処理は、以下の規定に基づきSS, SA, SB, SC, A及びBタイプについては加工後、溶融亜鉛めっきあるいはそれと同等品以上のめっきを施すものとする。なお、構造物理込みタイプの支柱及びコンクリートシール等により地際部の腐食が懸念される土中埋込みタイプの支柱については、めっき処理に加えて他の防錆材料等により地際部周辺(下図)の防錆強化を図るものとする。ただし、Cタイプについては塗装仕上げとする。



- (2) 亜鉛めっきを使用している場合の防錆処理は、次の規格に適合しなければならない。

項目	適用すべき諸基準	内容	種類・規格	備考
溶融亜鉛めっき作業	JIS H 8641	溶融亜鉛めっき		
亜鉛付着量	JIS H 8641	溶融亜鉛めっき	2種 HDZ 55	支柱、ビーム、ブラケット間隔材、継手及びパドルに適用
			2種 HDZ 35	上記以外の部材に適用(ガードケーブルのロープを除く)
			素線に対して 300g/m <sup>2</sup>	ガードケーブルのロープ

- 1) 支柱の切断面及びキャップと支柱の継目は、溶融亜鉛めっきの代わりに高濃度亜鉛系塗料の塗布によってもよい。また、ロープの両切断面は無処理でよい。  
 2) ガードケーブルの着脱式端末支柱用アンカーボルト及びナットは、無処理とする。  
 (3) 亜鉛めっき以外の材料を使用する場合には、JIS Z 2371に規定する塩水噴霧試験により赤錆発生時間・腐食減量を比較することにより、その性能が亜鉛めっきと同等以上であることを確認しなければならない。

- (4) 支柱地際部の防錆手法として、塗料による塗装、テープによる巻き付け、粉体塗装などがある。この場合の材料は、JHS808「鋼製防護柵支柱防錆材の試験方法」に規定する試験を行い、180日経過後に割れ・はがれ・膨れ・錆び等の異常がないものとする。  
 (5) 塗装仕上げは溶融亜鉛めっきを施した上で、工場において行うものとする。この場合、めっき面に硫酸塩処理等の下地処理を行うものとする。塗装仕上げを行う場合の防錆処理は、次の規格に適合しなければならない。

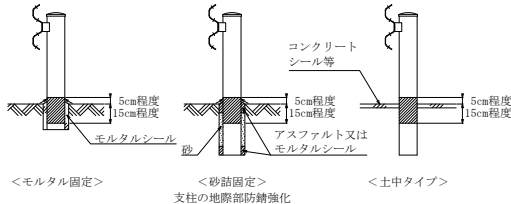
項目	適用すべき諸基準	内容	種類・規格	備考
ビーム、ブラケット及び支柱の亜鉛に付着量	JIS G 3302	溶融亜鉛めっき 鋼板及び鋼帯	Z 27	熱硬化性アクリル樹脂塗料、熱硬化性ポリエステル塗料または同等以上の塗料 塗膜厚は20μ以上
支柱の埋込み部分(内外面)		油ワニス	黒ワニス	亜鉛めっきを施した後に塗装する。

- (6) ボルト、ナット、索端金具及び継手は、前記(2)に準じて溶融亜鉛めっきを施すものとする。なお、ねじ部は、めっき後、ねじさらい又は遠心分離をしなければならない。

新  
(令和  
5年  
7月)

防錆処理

- (1) 防錆処理は、以下の規定に基づきSS, SA, SB, SC, A及びBタイプについては加工後、溶融亜鉛めっきあるいはそれと同等品以上のめっきを施すものとする。なお、構造物理込みタイプの支柱及びコンクリートシール等により地際部の腐食が懸念される土中埋込みタイプの支柱については、めっき処理に加えて他の防錆材料等により地際部周辺(下図)の防錆強化を図るものとする。ただし、Cタイプについては塗装仕上げとする。



- (2) 亜鉛めっきを使用している場合の防錆処理は、次の規格に適合しなければならない。

項目	適用すべき諸基準	内容	種類・規格	備考
溶融亜鉛めっき作業	JIS H 8641	溶融亜鉛めっき		
亜鉛膜厚	JIS H 8641	溶融亜鉛めっき	HDZT 77	支柱、ビーム、ブラケット間隔材、継手及びパドルに適用
			HDZT 49	上記以外の部材に適用(ガードケーブルのロープを除く)
			素線に対して 300g/m <sup>2</sup>	ガードケーブルのロープ

- 1) 支柱の切断面及びキャップと支柱の継目は、溶融亜鉛めっきの代わりに高濃度亜鉛系塗料の塗布によってもよい。また、ロープの両切断面は無処理でよい。  
 2) ガードケーブルの着脱式端末支柱用アンカーボルト及びナットは、無処理とする。  
 (3) 亜鉛めっき以外の材料を使用する場合には、JIS Z 2371に規定する塩水噴霧試験により赤錆発生時間・腐食減量を比較することにより、その性能が亜鉛めっきと同等以上であることを確認しなければならない。

- (4) 支柱地際部の防錆手法として、塗料による塗装、テープによる巻き付け、粉体塗装などがある。この場合の材料は、JHS808「鋼製防護柵支柱防錆材の試験方法」に規定する試験を行い、180日経過後に割れ・はがれ・膨れ・錆び等の異常がないものとする。  
 (5) 塗装仕上げは溶融亜鉛めっきを施した上で、工場において行うものとする。この場合、めっき面に硫酸塩処理等の下地処理を行うものとする。塗装仕上げを行う場合の防錆処理は、次の規格に適合しなければならない。

項目	適用すべき諸基準	内容	種類・規格	備考
ビーム、ブラケット及び支柱の亜鉛に付着量	JIS G 3302	溶融亜鉛めっき 鋼板及び鋼帯	Z 27	熱硬化性アクリル樹脂塗料、熱硬化性ポリエステル塗料または同等以上の塗料 塗膜厚は20μ以上
支柱の埋込み部分(内外面)		油ワニス	黒ワニス	亜鉛めっきを施した後に塗装する。

- (6) ボルト、ナット、索端金具及び継手は、前記(2)に準じて溶融亜鉛めっきを施すものとする。なお、ねじ部は、めっき後、ねじさらい又は遠心分離をしなければならない。

備考