

表面粗さについて

表面粗さを数値化・管理

指標（鋼道路橋防食便覧 2014）

Ra（算術平均粗さ）・・・基準値 **6.3～12.5 μm**

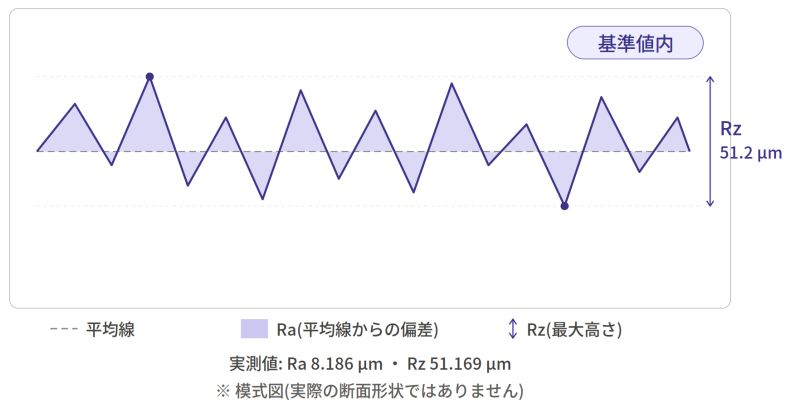
Rz（最大高さ粗さ）・・・推奨 **40～75 μm**

十分な付着力を発揮する最適な表面粗さは、使用する塗料の仕様によって異なります。
粗さの過不足は剥離や早期発錆の原因となるため、一律の数値基準のみでの判断は危険です。
施工前には、必ず塗料メーカー立会いのもとで表面粗さを確認し、合意を得てください。

実測で基準値をクリア

実測を基に作成したプロファイル図(Ra・Rz)

レーザークリーニング後の表面性状(実測値ベースの模式図)



Surftest SJ-210（触針式表面粗さ測定方式）



現場での実測

※ この品質管理基準はあくまで目安であり、実際の合否判定は仕様書・監督員の指示に従ってください。