

バラスタタンク塗装基準とボイドスペース塗装基準の比較表（DE50 後）

項目	バラスタタンク基準	ボイドスペース基準
塗装システム認証試験	ウェーブタンク及び結露試験 (いずれも 180 日)	<u>結露試験 (30 日)</u> (バラスタタンク基準に合格した塗料でもよい)
一次処理	(略)	(バラスタタンク基準に同じ)
二次処理 鋼材表面処理 (※2)	P2	P1
エッジ	2R、3 パス又はそれと同等	<u>1 パス又はそれと同等 (P2)</u>
ショッププライマ 損傷部	Sa2.5	<u>Sa2 or St3</u>
健全部 認証品 (※3)	スweepブラスト、高圧水洗浄、 又は同等の処理	スweepブラスト、高圧水洗浄、 又は メーカーの推奨
健全部 非認証品	Sa2 70%除去	Sa2 70%除去
搭載後処理 バット部	St3、可能な場合 Sa2	St3、可能な場合 Sa2
ダメージ部	2%又は 25 m ² を超える場合 Sa2.5	<u>St3、可能な場合 Sa2</u>
塩分	50mg/m ² 以下	<u>100mg/m² 以下</u>
ダスト 100 μm 以上	分量 1	<u>分量 2</u>
100 μm 以下	鋼材上で視認できるものは除去	<u>(要件削除)</u>
塗装 膜厚	320 μm 90/10 ルール	<u>200 μm 90/10 ルール</u>
塗布回数	2 ストライプ + 2 スプレー	<u>1 ストライプ + [1][2]スプレー</u> (未決着)
ストライプ箇所	溶接部、エッジ部等	<u>熱切断されたエッジ及び小さな穴のみ</u>
ストライプの道具	ブラシ又はローラ。ローラはラット ホール等のみ。	<u>(要件削除)</u>

※1 「Sa」はブラスト、「St」はパワーツールによる清掃を示す。ISO8501-1(1998)を参照。

※2 「P1」、「P2」は、鋼材の表面/エッジ、溶接ビードの処理レベルを示す。ISO8501-3(2001)を参照。

※3 他のショッププライマとの組み合わせで認証された主塗料を上塗りする場合で、メーカーによりその適合性が確認されたものを含む。