

IMO 第 81 回海上安全委員会(MSC81)での保護塗装基準の審議結果

| 項目 | 原案 | DE49 の結果 | MSC81 の結果 |
|--------------------------------|--|--|---|
| 基準適用日 | なるべく早期に適用 | 発効日(2008年7月1日)以降建造する船舶 | - 2008年7月1日以降に契約する船舶、 - 契約がない場合、2009年1月1日以降に起工する船舶、又は - 2012年7月1日以降に引渡しの船舶 |
| 表面処理 (船台搭載前) | ダメージ部及び溶接部:ブラスト処理(Sa2.5) 健全部:ショッププライマはブラストで70%除去(Sa2) | ダメージ部及び溶接部:ブラスト処理(Sa2.5) 健全部:ショッププライマはブラストで70%除去(Sa2) ただし、主塗装との組み合わせでANNEX1試験に合格したショッププライマは維持可。この場合、スイープブラスト、水洗い又は同等の方法で洗浄。 注)ANNEX1 試験:ショッププライマを塗布したテストパネルを2ヶ月間暴露した後に主塗装を行い、6ヶ月間の動揺水槽試験を行うもの。 | ダメージ部及び溶接部:ブラスト処理(Sa2.5) 健全部:ショッププライマはブラストで70%除去(Sa2)。ただし、主塗装との組み合わせで以下のいずれかの試験に合格したショッププライマは維持可。この場合、スイープブラスト、 高圧水洗い 又は同等の方法で洗浄。 2008年7月1日以前にANNEX1の判定基準の一部に合格した塗装システム-(DNVの「B1」を想定)。 実際の環境での5年間暴露後に「GOOD」の状態が実証されたもの。 ANNEX1試験に合格したもの。 なお、ショッププライマと主塗装がそれぞれ上記のいずれかに合格している場合は、非動揺水槽試験によるメーカーの確証によりショッププライマの維持可。 |
| 表面処理 (船台搭載後) | バット部:ブラスト処理(Sa2.5) ダメージ部:グラインダーなどで処理(St3) | バット部及びダメージ部: - 全面積の3%以下の場合、グラインダーなどで処理(St3)、可能な部分はブラスト処理(Sa2.5) - 全面積の3%以上の場合、ブラスト処理(Sa2.5) | バット部: - グラインダーなどで処理(St3)、可能な部分はブラスト処理(Sa2.5) ダメージ部: - 小さいダメージ(の合計)が全タンク面積の2%以下の場合はグラインダーなどで処理(St3)。 - 連続したダメージ部が25m²以上又は全面積の2%以上の場合にはブラスト処理(Sa2.5) |
| ダスト除去 | グレード1 | サイズ3以上:グレード1 サイズ2以下: グレード[2]、[3]又は[4]で未決着 | サイズ3以上:グレード1 サイズ2以下: 鋼材表面上に拡大せずに目視で確認できるものは除去。 |
| 研掃材の混入 (Abrasive Inclusion) | なし(ブラスト後の下地処理) | [なし(ブラスト後の下地処理)]又は[削除]で未決着 | (ブラスト後の下地処理要件からは削除。) 塗膜に混入した研掃材は除去。 |
| 塗膜厚 | 最低 300 µm | 公称 [300 µm]又は[335 µm](90/10)で未決着 | 公称 320 µm(90/10) |
| 膜厚計測 | | ANNEX 3 | ANNEX 3(計測点数が約1/3に削減) |

注:網掛け部分はDE49から変更となった部分。

健全なショッププライマを残すことが認められる塗装システム

基準発効(2008.7) 前にANNEX1の判定基準の一部に合格した塗装システム^注

- ・海水バラストタンク環境模擬試験(動揺水槽を使用)
- ・高温乾燥試験
- ・恒温湿潤試験

判定基準: 錆、フクレ

(注) DNV-B1を取得した塗装システムはこれに合格したものと同等とみなされることを想定。国内で既に10数ケースのシステムが取得済。ただし、メーカー間との組み合わせはなし。

5年間の実証試験に合格した塗装システム

- ・実使用環境での試験

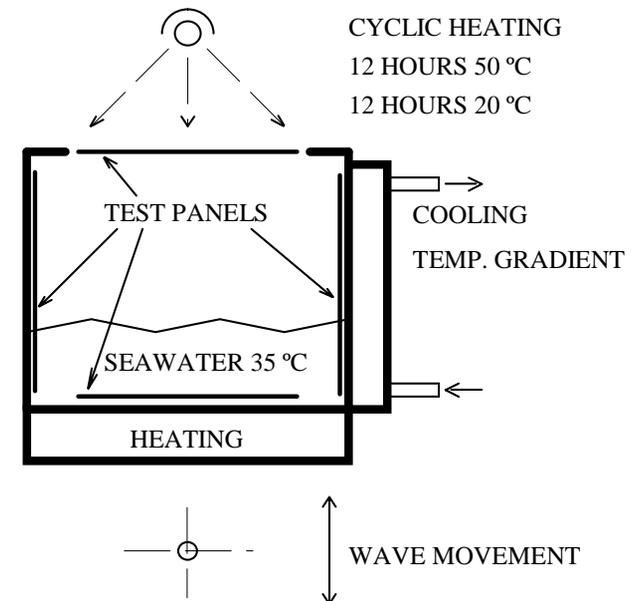
判定基準: 5年後“GOOD”の状態

ANNEX1に合格した塗装システム

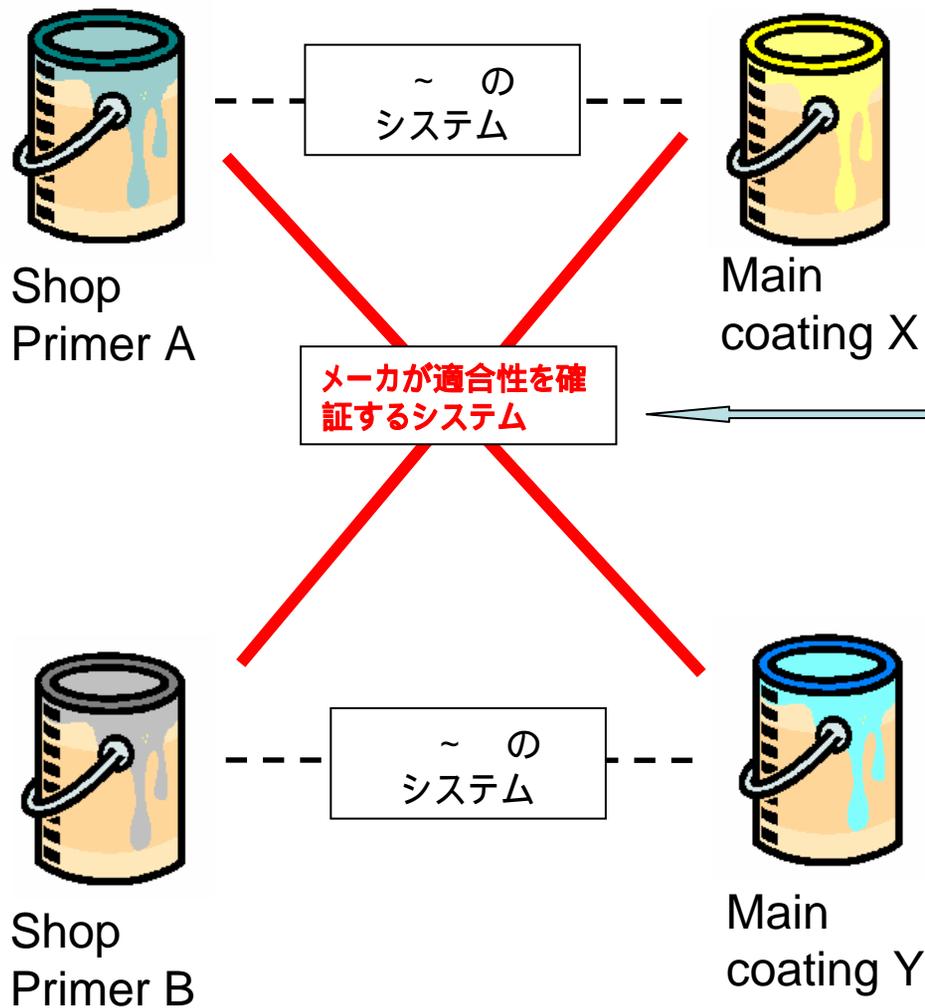
- ・海水バラストタンク環境模擬試験(動揺水槽を使用)
- ・高温乾燥試験
- ・恒温湿潤試験

判定基準: 錆、フクレ、付着力、Uバー、クリープ幅、アノード影響

ANNEX1 Appendix 1 海水バラストタンク環境模擬試験



下図A+Y, B+Xの組み合わせによる塗装システム



・簡易試験(海水バラスト環境模擬試験のうち、アノード付乾湿交番浸漬試験を非動揺状態で実施するもの)

判定基準: 錆、フクレ、付着力、Uバー、クリープ幅、アノード影響