

鋼製起伏ゲート設計要領（案）正誤表 第2刷（H17.1発行），第3刷（H20.3発行），第4刷（H24.5発行）

ページ	行数		誤（現行）	正	正誤表 作成年月																																					
	上から	下から																																								
66	表 2. 14. 2-3		<p>赤色四角囲い部（大気部用）を（水中部用）に訂正</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>記号および塗装系</th> <th>施工場所</th> <th>工 程</th> <th>塗 料 名</th> <th>標準膜厚(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 A-1</td> <td rowspan="2">製鉄所</td> <td>1次プライマー</td> <td>無機ジンクリッチプライマー</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>第一層目(下塗)</td> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">工 場</td> <td>ミストコート</td> <td>ミストコート</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>第二層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>(大気部用)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>第三層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>(大気部用)</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>第四層目(中塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料中塗</td> <td></td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>第五層目(中塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料上塗</td> <td></td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>合 計</td> <td></td> <td></td> <td>315</td> </tr> </tbody> </table>	記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)	ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 A-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75	工 場	ミストコート	ミストコート	-	第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(大気部用)	100	第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(大気部用)	60	第四層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料中塗		40	第五層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料上塗		40	合 計			315	R5. 2	
記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)																																						
ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 A-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15																																						
		第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75																																						
	工 場	ミストコート	ミストコート	-																																						
		第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(大気部用)	100																																					
		第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(大気部用)	60																																					
		第四層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料中塗		40																																					
		第五層目(中塗)	エポキシ樹脂塗料上塗		40																																					
合 計			315																																							
67	表 2. 14. 2-3		<p>赤色四角囲い部（水中部用）を（大気部用）に訂正 第三層目(下塗)エポキシ樹脂塗料…をエポキシ樹脂塗料…に訂正</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>記号および塗装系</th> <th>施工場所</th> <th>工 程</th> <th>塗 料 名</th> <th>標準膜厚(μm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1</td> <td rowspan="2">製鉄所</td> <td>1次プライマー</td> <td>無機ジンクリッチプライマー</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>第一層目(下塗)</td> <td>無機ジンクリッチペイント</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">工 場</td> <td>ミストコート</td> <td>ミストコート</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>第二層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>(水中部用)</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>第三層目(下塗)</td> <td>エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>(水中部用)</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>第四層目(中塗)</td> <td>ポリウレタン樹脂塗料中塗</td> <td></td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>第五層目(中塗)</td> <td>ポリウレタン樹脂塗料上塗</td> <td></td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>合 計</td> <td></td> <td></td> <td>305</td> </tr> </tbody> </table>	記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)	ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15	第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75	工 場	ミストコート	ミストコート	-	第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(水中部用)	80	第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(水中部用)	80	第四層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料中塗		40	第五層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料上塗		30	合 計			305	R5. 2	
記号および塗装系	施工場所	工 程	塗 料 名	標準膜厚(μm)																																						
ジンクリッチペイント + エポキシ樹脂系 + ポリウレタン樹脂系 C-1	製鉄所	1次プライマー	無機ジンクリッチプライマー	15																																						
		第一層目(下塗)	無機ジンクリッチペイント	75																																						
	工 場	ミストコート	ミストコート	-																																						
		第二層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(水中部用)	80																																					
		第三層目(下塗)	エポキシ樹脂塗料下塗	(水中部用)	80																																					
		第四層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料中塗		40																																					
		第五層目(中塗)	ポリウレタン樹脂塗料上塗		30																																					
合 計			305																																							
168	14行目		<p>したがって，損失圧力の算定にあたって油圧シリンダの無負荷作動圧力は，本図から読み取るものとする。</p>	<p>しかしながら，油圧シリンダの無負荷作動圧力は，圧力供給方向，パッキン形状・枚数，使用圧力等により図4. 2. 3-1に示す値より大きくなることもあるため，損失圧力の算定に使用する無負荷作動圧力は，実状にあった無負荷作動圧力を検討し，設定するものとする。</p>	H28. 1																																					
196	式 (4. 2. 10-9)		$\sigma_{cc} = \frac{W}{2 \cdot b \cdot d}$	$\sigma_{cc} = \frac{W}{2 \cdot c \cdot d}$	H25. 9																																					
198	式 (4. 2. 10-11)		$L_2 = \frac{1}{\beta} \sqrt{b_1 \cdot c_1 \cdot p}$	$L_2 = \frac{1}{\beta} \sqrt{b_1 - c_1 \cdot p}$	H24. 12																																					