

ローバル工法

NETIS登録番号：(旧) KK-090014-VR

ローバル株式会社

〒573-0132 大阪府枚方市野村元町1-1 (枚方工場)

TEL 072-894-7590 FAX 072-894-7593

URL <https://www.roval.co.jp/>

[問い合わせ先] 営業部 (TEL.072-894-7590、FAX.072-894-7593)

[Twitterアカウント] https://twitter.com/ROVAL_JP



施工実績 (鉄道：遮音壁)



施工実績 (道路：ガードレール)

概要

鋼材および亜鉛めっき鋼材に素地調整を行った後、ローバルシリーズ[※]を常温で塗装することにより、寸法・形状・施工場所の制限を受けることなく、溶融亜鉛めっきJIS H 8641 HDZT77 (めっき膜厚77 μ m以上)と同等の防錆性能を有する塗膜を形成する技術である。

※ローバルシリーズとはローバル、エポローバル、ローバルアルファ、ローバルシルバーなどの総称。

特長

溶融亜鉛めっき工法は設備のある専用の工場で脱脂、酸洗、水洗等の後に亜鉛めっき槽 (処理温度440~480 $^{\circ}$ C) に浸漬する必要があり、形状制限や、熱歪みの影響を考慮する必要がある。加えて鉄骨製作工場とめっき工場が遠隔となる場合は運搬による工期調整が必要になる。しかし、ローバル工法の場合は塗装であるため形状制限もなく、常温で施工できることで、熱による歪みの影響も受けない。鉄骨製作工場における一貫処理ができるため運搬時間の削減による工期の明確化が可能となる。

さらに本工法は他塗装系と比較して以下の特長がある。

1. 液型

塗料に硬化剤などを入れる必要がなく、十分に攪拌した状態でそのまま使え、再使用もできる。

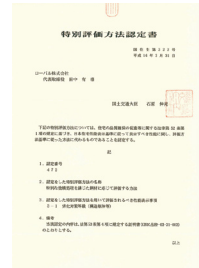
2. 仕上色

ローバル単膜仕上げであればマットグレーな仕上がりであるが、シルバー、メタリックなどの仕上色も選択が可能になる。

3. 施工性

塗料であるため、工場のみならず現場でも施工可能で、新規物件や改修問わず使用できる。20 $^{\circ}$ Cで30分程度で乾燥するため「1 day 2 coat」ができる。

また、ローバルシリーズは、「ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆」の自主管理登録をしており、建築・土木・インフラなど分野を問わずさまざまな場面で活用されている。



ローバル工法として (一財) 日本建築センターの建設技術審査証明を取得し、国土交通大臣特別評価方法認定も取得している

施工実績

橋梁・道路・公共物件など。

[塗装前の状態 (門柱)]



表面は排気ガスで汚れ、さびも発生している。

[塗装後の状態 (門柱)]



下塗りにローバル、上塗りにローバルアルファを使用。高いさび止め性能と美しい仕上がりを実現。

