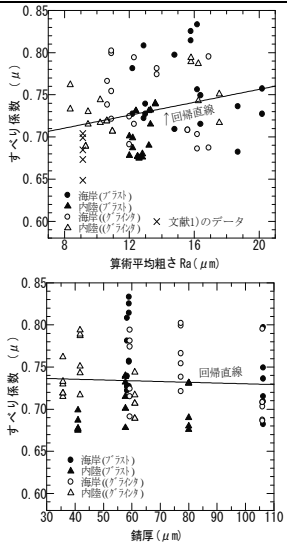
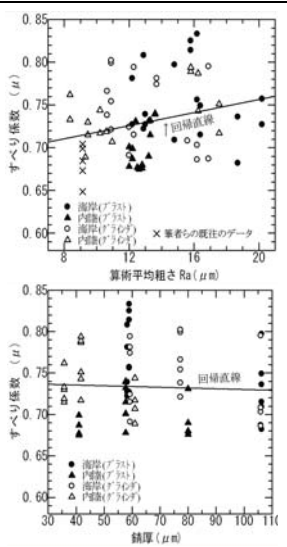


正 誤 表

(第1版・第1刷対応)

箇所・項	誤	正
1 p7 2)の7行目	六角ボルト	六角ナット
2 p10 【参考文献】5), 6)	六角ボルト	六角ナット
3 p22 表3.3.7	最小中心間隔規定	最大縁端距離規定
4 p37 上から4行目	「南ら ¹⁾ は」	「南ら ¹⁷⁾ は」
5 p37 図4.2.1 左右のグラフ内の凡例	 <p>図4.2.1 赤錆面のすべり係数と表面粗さおよび錆厚との関係</p>	 <p>図4.2.1 赤錆面のすべり係数と表面粗さおよび錆厚との関係</p>
6 p37 図4.2.1 左のグラフ内	「文献1)」	記述を変更 (図4.2.1を変更)
7 p54 「(3)拡大ボルト孔」の説明文中1行目	「推奨するすべり係数μ0」の添え字の「0」は不要。	「推奨するすべり係数μ」
8 p55 (5)の1行目	図4.6.3	図4.7.3
9 p55	$P_{SL} = \lambda \times \kappa \times P_{BSL}$ $\lambda = 0.3 \times 10^{-2} \times (Row - 2)^2 - 0.45 \times 10^{-1} \times (Row - 2) + 1$ $\kappa = N_{SL} / N_{BSL}$ <p>式番号(4.7.2)が消えている。</p>	$P_{SL} = \lambda \times \kappa \times P_{BSL}$ $\lambda = 0.3 \times 10^{-2} \times (Row - 2)^2 - 0.45 \times 10^{-1} \times (Row - 2) + 1 \quad (4.7.2)$ $\kappa = N_{SL} / N_{BSL}$
10 p64下から6行目	<p>リン酸塩皮膜処理は、橋梁に使用されている高力ボルトの90%以上に適用されている。リン酸塩皮膜処理とは、常温硬化型のビニール樹脂系金属表面処理剤で、熱処理された直後に防錆油を表面に塗布したもの(外観は黒色)である。屋外での暴露ではほとんど防錆効果はない。ボルト本締め後から、塗装まで6ヶ月～1年の期間がある場合に使用する。ボルトおよびナットには、リン酸塩皮膜処理後、特殊プライマー処理が行われ、座金には亜鉛末クロム酸処理が行われる。締付け軸力が安定する。温度変化による機能低下も少ないなどの利点も有している。</p>	<p>一般防錆塗装を施した高力ボルトセットは、ボルト本締め後から塗装まで6ヶ月～1年の期間がある場合に使用する。このボルトセットのボルトとナットには、塗装の下地処理としてリン酸塩皮膜処理を行った後、特殊プライマー処理が行われる。座金は、プラスト後、無機ジंक塗装が行われる。このような防錆処理高力ボルトセットは、①仕上げ塗装まで錆の発生を防止する、②上塗り適合性に優れている、③締付け軸力が安定する、④温度変化による機能低下も少ないなどの利点を有している。</p>
11 p104 6)	Vol.3	No.3
12 p113	表-10の「以下」の以が消えている(欠けている)。	「以下」