

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロンクラックバリアー工法 平滑仕上【水性仕様】		
◇適用	普通コンクリート・普通プレキャストコンクリート・軽量1種プレキャストコンクリート・押し出し成型セメント板		
◇使用材料	下塗	アンダーコートPCW	15.0 kg/缶
	中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	15.0 kg/缶
	上塗	ボンフロン水性W#1500SR II 上塗	15.0 kg/缶

工程	使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 ^{注1} (kg / m ²)	塗 回数	塗装間隔(23℃)		施工方法
						工程内	工程間	
素地調整	・被塗装面をチェックし、塗装に支障のある付着物、汚れ等を除去する。							
1	下塗	アンダーコートPCW(全面塗り)	—	清水 100	0.10~0.15	1	3h以上 ~ 8h以内	ローラー
2	下塗	アンダーコートPCW(全面塗り) ^{注3}	—	清水 0	0.40~0.45	1	4h以上 ~ 7日以内	砂骨ローラー (極細目)
3	下塗	アンダーコートPCW (全面塗り) ^{注3}	ネタ配り	—	清水 0	0.20~0.30 ^{注5}	即時 ~ 4h以上 ~ 7日以内	砂骨ローラー (極細目)
			パテ付け					ゴムベラ 金ベラ
4	下塗	アンダーコートPCW (全面塗り) ^{注3}	ネタ配り	—	清水 0	0.20~0.30 ^{注5}	即時 ~ 16h以上 ~ 7日以内	砂骨ローラー (極細目)
			パテ付け					ゴムベラ 金ベラ
5	研磨	表面凹凸部の研磨						#40~#60
6	中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	—	清水 0 ~ 15	0.13~0.18	1	4h以上	スプレー ローラー エアレス
7	上塗	ボンフロン水性W#1500SR II 上塗 ^{注4}	—	清水 0 ~ 5	0.13~0.18	1	-	スプレー ローラー エアレス
合 計						6		

注1) 標準所要量については、各種施工方法の塗着効率を下記として算出しております。

施工種	塗着効率(%)
刷毛、ローラー	80~100
ヘラ	100

注2) 塗装間隔の時間は、雰囲気が23℃での結果を記載しております。
従って、実施工においては現地の雰囲気によって変動します。

注3) アンダーコートPCWは、標準所要量を下回りますと意匠的には仕上がりますが、十分な耐久性能が得られなくなります。標準所要量を厳守してください。

注4) 工程5の後、必要に応じてアンダーコートPCWで凹部をパテかいてください。

注5) ボンフロン水性W#1500SR II は、標準所要量を下回りますと意匠的には仕上がりますが、十分な耐久性能が得られなくなります。

また、低汚染性付与の目的で使用するボンフロン水性W#1500SR II は、通常タイプのボンフロン水性W#1500より造膜までに時間を要しますので、塗装初期の降雨や結露等の水分には曝されないようにして下さい。

注6) 厚塗りするとワレの発生があるので、標準所要量を厳守して施工してください。

注7) シール部には塗装しないでください。(割れ等が発生します。)

※水性塗料を使用する際は、低温下の凍結・素地の含有水量・降雨等で造膜不良を生ずる恐れがありますので作業環境には充分注意して作業を行って下さい。

※別紙の特記事項は、必ずお読み下さい。