

◇ 塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロンラックバリアー工法 平滑仕上げ【弾性溶剤仕様】				
◇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#3000HB中塗	主剤 硬化剤	12.0 kg 4.0 kg	16.0 kg/セット
		ボンフロン#3000HB中塗シンナー	シンナー	16.0 ℓ/缶	
	上塗	ボンフロン#3000HB上塗SR	主剤 硬化剤	8.0 kg 4.0 kg	12.0 kg/セット
		ボンフロン#3000HB上塗シンナー	シンナー	16.0 ℓ/缶	

工程	使用材料	調合		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
		主剤:硬化剤					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	下地調整材	アンダーコートPCW(全面塗り) ^{注3}		—	清水 0	0.40~0.45	1	16h以上 ~ 7日以内	砂骨ローラー (極細目)
3	下地調整材	アンダーコートPCW (全面塗り) ^{注3}	ネタ配り ----- ヘラで均す	—	清水 0	0.20~0.30 ^{注5}	1	即時 ----- 5h以上	砂骨ローラー (極細目) ゴムベラ 金ベラ
4	下地調整材	アンダーコートPCW (全面塗り) ^{注3}	ネタ配り ----- ヘラで均す	—	清水 0	0.20~0.30 ^{注5}	1	即時 ----- 16h以上 ~ 7日以内	砂骨ローラー (極細目) 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#3000HB中塗		12 : 4	専用シンナー 40 ~ 60	0.14 ~ 0.16	1	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
7	上塗	ボンフロン#3000HB上塗SR		8 : 4	専用シンナー 25 ~ 40	0.14 ~ 0.16	1	- ----- -	刷毛 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
エアレススプレー	60~80

注2) 塗装間隔の時間は、雰囲気温度が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で凹部をパテかいしてください。

注5) 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6) 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ください。
※別紙の特記事項は、必ずお読み下さい。

注7) 上塗の「艶消し範囲」

	艶有	7部艶	5部艶	3部艶	艶消し
ボンフロン#3000HB上塗SR	○	×	×	×	×