

◇ 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 吹付仕上【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	
	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 ~ 5	0.60~0.80	1	16h以上 ~ 7日以内	低圧エア レス ^{注5}
3	下地 調整材	アンダーコートPCW(全面塗り) ^{注3}	—	清水 0 ~ 5	0.60~0.80	1	16h以上 ~ 7日以内	低圧エア レス ^{注5・6}
4	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
5	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						5		

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
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5) 事前に塗り重ね部分のムラなども含め仕上り意匠を確認してから施工してください。

注6) 低圧エアレス推奨機種

	メーカー	機種
本体	精和産業産業(株)社製	マルチスプレーヤー MS-6000
ノズル	(株)アトマックス	アトマックスノズルCNP200B-ISL
		精和産業エアレスガン取付けアダプター

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。

注8) 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	○	×	×	×	×