

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロン太陽熱高反射率HBC-SR工法(新築)				
◇適用素地	打放しコンクリート、普通プレキャストコンクリート板、スレート板				
◇使用材料	下塗	ABF#600Aホワイトプライマー	主剤	10.0 kg	15.0 kg/セット
		ABF#600Aシンナー	硬化剤	5.0 kg	
	中塗	ボンフロン#1000HB中塗(白)	主剤	15.0 kg	18.0 kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	3.0 kg	
	上塗1	ボンフロンサンバリア	主剤	13.0 kg	15.0 kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	2.0 kg	
	上塗2	ボンフロン#2050SRクリヤー	主剤	12.5 kg	15.0 kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	2.5 kg	
			シンナー		16.0 l/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°C)		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 ABF#600Aホワイトプライマー 主剤 / 硬化剤 = 10 / 5	10 : 5	専用シンナー 10 ~ 20 10 ~ 30	0.12 ~ 0.14	1	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛・ロー エアレス
2	中塗 ボンフロン#1000HB中塗 白 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15 : 3	専用シンナー 10 ~ 30	0.14 ~ 0.16	1	-	16h以上	ウールローラー 刷毛 スプレー
3	上塗1 ボンフロンサンバリア 主剤 / 硬化剤 = 13 / 2	13 : 2	専用シンナー 10 ~ 30	0.14 ~ 0.16	1	-	16h以上	ウールローラー 刷毛 スプレー
4	上塗2 ボンフロン#2050SRクリヤー 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	12.5 : 2.5	専用シンナー 0 ~ 30	0.10 ~ 0.13	1	-	-	ウールローラー 刷毛 スプレー
合 計					4			

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
各種吹付けガン	50~70

注2) 太陽熱の反射率を最大限に発揮させるためには、中塗材のボンフロン#1000HB中塗の色調は白色にして下さい。

注3) カーボンブラックのような黒色は、ボンフロンサンバリアではだせません。また緑系の色彩は近似色となりますのでご注意下さい。

注4) ボンフロンサンバリアの色調を黒色にした場合はボンフロン#1000中塗にグレー色を使用することも可能です。

注5) ボンフロン#2050SRクリヤーについての注意事項

主剤と硬化剤調合後、30分間経過後に塗装してください。