

◇ 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M-50SR工法(新築) | | | | | | |
| ◇適用素地 | 亜鉛メッキ面(化成処理)、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板 | | | | | | |
| ◇使用材料 | 下塗 | ボンエポコート#30HB | 塗料液 | 12.8 | kg | 16.0 | kg/セット |
| | | 専用シンナー | 硬化剤 | 3.2 | kg | | |
| | 中塗 | ボンフロン#2000 | シンナー | | | 16.0 | ℓ/缶 |
| | | ボンフロンシンナー | 塗料液 | 13.0 | kg | 14.0 | kg/セット |
| | 上塗 | ボンフロン#2000SR上塗 | 硬化剤 | 1.0 | kg | | |
| | | ボンフロンシンナー | 主剤 | 12.5 | kg | 15.0 | kg/セット |
| | | 硬化剤 | 2.5 | kg | | | |
| | | ボンフロンシンナー | 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 (kg/m ²) ^{注1} | 塗 回数 | 乾燥膜 厚 (μ/ | 塗装間隔 | | 施工方法 | |
|------|--|---|------------|---|---------|-----------------|------|-----|--------------------|--------------------|
| | | | | | | | 工程内 | 工程間 | | |
| 素地調整 | 化成処理 脱脂、清掃 ゴミ、埃、油脂などの付着物を適切な方法で処理する。 | | | | | | | | | |
| 1 | 下塗 | ボンエポコート#30HB 主剤 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2 | 12.8 : 3.2 | 専用シンナー 0 ~ 5 | 0.20 | 1 | 40 | - | 1日以上 ~ 7日以内 | 刷毛 ローラー エアレス |
| 2 | 中塗 | ボンフロン#2000 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1 | 13.0 : 1.0 | ボンフロンシンナー 10 ~ 40 | 0.15 | 1 | 30 | - | 16h以上 ~ 7日以内 | 刷毛 ローラー エアレス |
| 3 | 上塗 | ボンフロン#2000SR上塗 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5 | 12.5 : 2.5 | ボンフロンシンナー 20 ~ 30 | 0.15 | 1 | 30 | - | - | 刷毛 ローラー エアレス |
| 合計 | | | | | | 3 | 100 | | | |

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) 沿岸、工場地区および化学工場、屋内プールなどの腐食環境の厳しい場所には、第2層にエポライムMC(エポキシ樹脂マイカ塗料)を0.25kg/m²(50μ)塗装して4層仕様にしてください。

注3) 塗装工事における留意点について
「塗装工事における留意点」を参照ください。

※(強・弱溶剤型塗料共通)

※(素地:金属系素地)

注4) 上塗の「艶消し範囲」

| | 艶有り | 7分艶 | 5分艶 | 3分艶 | 艶消し |
|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| ボンフロン#2000 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| ボンフロン#2000SR工法 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| ボンフロン#2000HB上塗 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

※艶消し、3分艶、5分艶のローラー塗装は光沢ムラが生じるため避けてください。