

◇ 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-70SR工法(新築)						
◇適用素地	溶融亜鉛メッキ面						
◇使用材料	下塗	ボンエポコート#35HB	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	塗料液	13.0	kg	14.0	kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	1.0	kg		
	上塗	ボンフロン#2000SR上塗	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 (kg/m ²) ^{注1}	塗 回数	乾燥膜厚 (μ/回)	塗装間隔		施工方法
							工程内	工程間	
素地調整	[2種ケレン] 手動、又は動力工具(電動サンダー、スクレーパー、ワイヤーホイールなど)を用いて、出来るだけ完全に白錆、錆を除去する。ゴミ、ホコリ、油脂などの付着物を適切な方法で除去する。フラックス添加やクリヤー塗装等、表面改質されている場合、2種ケレンにより表面を入念に目荒しする。注4)、5)								
1	下塗 ボンエポコート#35HB 主剤 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.19	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) 酸化防止処理(クロムリンス)が施工されている場合は、2種ケレン又は高圧水洗にて除去する。

注5) 溶融亜鉛メッキ・新設の場合は、2種ケレン(動力工具を主に手工具の併用)にて完全に白錆を除去し、フラックス添加やクリヤー塗装等で表面改質されている場合は入念に目粗しをする。

注6) 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。