

# ◇ 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GT HBM-15SR工法(新築:工場+現地)						
◇適用素地	一般構造用鋼板、鋼材						
◇使用材料	下塗1	ボンジンク#20ZHB	塗料液	22.5	kg	25.0	kg/セット
		専用シンナー	硬化剤	2.5	kg		
	下塗2	ボンエポコート#30HB	シンナー			16.0	ℓ/缶
		専用シンナー	塗料液	12.8	kg	16.0	kg/セット
	中塗1	エポライムMC	硬化剤	3.2	kg		
		専用シンナー	シンナー			16.0	ℓ/缶
	中塗2	ボンフロン#2000HB中塗	塗料液	11.2	kg	16.0	kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	4.8	kg		
	上塗	ボンフロンGT#2000SR上塗	シンナー			16.0	ℓ/缶
		ボンフロンシンナー	主剤	15.0	kg	18.0	kg/セット
		硬化剤	3.0	kg			
		主剤	12.5	kg	15.0	kg/セット	
		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 <sup>2</sup> ) <sup>注1</sup>	塗 回数	乾燥膜 厚 (μm/回)	塗装間隔(23°C)		施工 方法	
							工程内	工程間		
工場	素地調整	1種ケレン ブラスト処理 SSPC-SP10(SIS2.5)以上								
	下塗1	ボンジンク#20ZHB 塗料液 / 硬化剤 = 22.5 / 2.5	22.5 : 2.5	専用シンナー 0 ~ 5	0.45	1	50	-	2日以上 ~ 6M以内	エアレス
現地	二次 素地調整	1.工場塗装完了面を水洗いし、付着塩分を除去して完全に乾かす。 2.塗膜欠陥のおこりやすい溶接部等の現場接合部及び下塗塗膜の損傷部分については入念な素地調整後、 補修塗装を行ってください。 3.塗装面、白錆発生部はパワーツール等で錆を完全に除去する。 塗料の付着を阻害する油脂、塵埃等はシンナー等適切な方法で除去する。								
	補修塗	ボンジンク#20ZHB 塗料液 / 硬化剤 = 22.5 / 2.5	22.5 : 2.5	専用シンナー 0 ~ 5		(1)		-	1日以上 ~ 7日以内	刷毛
	下塗2	ボンエポコート#30HB 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.15	1	30	-	1日以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
	中塗1	エポライムMC 塗料液 / 硬化剤 = 11.2 / 4.8	11.2 : 4.8	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
	中塗2	ボンフロン#2000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15.0 : 3.0	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
	上塗	ボンフロンGT#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 10 ~ 30	0.15	1	30	-	-	刷毛 ローラー エアレス
合計					5 (1)	180				

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) 海辺、化学品環境などの特殊条件下での仕様は塗布量が異なります。  
また無機ジンクリッチ(ボンジンク#10QC)の品揃えもありますので、ご相談下さい。

注3) ショッププライマー使用の場合:ブラスト処理後直ちにボンジンク#20Zを0.20~0.25(kg/m<sup>2</sup>)(25μ)エアレスで  
塗装して下さい。

注4) 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について」を参照下さい。  
※(強・弱溶剤型塗料共通)  
※(素地:金属系素地)

注5) 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GT#2000	○	○	○	○	○
ボンフロンGT#2000SR工法	○	○	○	○	○

※ 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下さい。