

# ◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	<b>ボンフロン WR-100SR工法</b> 既存塗膜がある場合
------	--------------------------------------

◇使用材料	下塗材	ボンHBサーフェーサーR	16.0kg
	中塗材	ボンフロン水性W#1500 (艶消し)	15.0kg
	上塗材	ボンフロン水性W#1500SR II	15.0kg

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 <sup>注1</sup> (kg/m <sup>2</sup> )	塗回数	塗装間隔 <sup>注2</sup> (23℃)	施工方法	
素地 <sup>注3</sup>	各種劣化塗膜が全面にある場合						
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	ボンHBサーフェーサーR	2~5 (清水)	0.80~1.20	1	1~7日	砂骨ローラー
			5~8 (清水)				0.30~0.50
2	中塗	ボンフロン水性W#1500 (艶消し)	0~5 (清水)	0.13~0.16	1	4h以上	刷毛
				0.13~0.16			ローラー
				0.15~0.18			エアレス
3	上塗	ボンフロン水性W#1500SR II <sup>注4</sup>	0~5 (清水)	0.13~0.16	1	—	刷毛
				0.13~0.16			ローラー
				0.15~0.18			エアレス

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) 塗装間隔の時間は、雰囲気<sup>23℃</sup>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) 適合素地は、残っている旧塗膜層の躯体との付着性が施工前の調査で確認していること。

(事前の調査は、塗膜だけでなく躯体の劣化状態並びにシーリング等の防水状態も充分確認して下さい)

注4) ボンフロン水性W#1500SR II 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、充分な耐久性能が得られなくなります。

また、低汚染性付与の目的で使用するボンフロン水性W#1500SR II は、通常タイプのボンフロン水性W#1500より造膜までに時間を要しますので、塗装初期の降雨や結露等の水分には曝されないようにして下さい。

※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。