

# ◇ 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HBM-60SR工法(改修)				
◇適用素地	亜鉛メッキ、アルミニウム(化成処理)、ボンデ鋼板 (旧塗膜が残る場合:アルキッド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系(汚膜))				
◇使用材料	下塗	ボンエポコート#55MP	主剤	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#2000HB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クリアー	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	
				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 <sup>注1</sup> (kg / m <sup>2</sup> )	塗 回数	塗装間隔(23℃)		施工方法	
						工程内	工程間		
素地調整	ケレン:手動または動力による工具(電気サンダー、スクレーパーワイヤー、ホイール等)を用い、劣化塗膜および錆を除去する。活膜は残す。 ゴミ、埃、油脂などの付着物を適切な方法で除去する。(高圧水洗浄、脱脂)								
1	下塗	ボンエポコート#55MP 主剤 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.15 ~ 0.20	1	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
2	中塗	ボンフロン#2000HB中塗(白) 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15 : 3	ボンフロンシンナー 10 ~ 30	0.14 ~ 0.16	1	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
3	上塗1	ボンフロンサンバリア 主剤 / 硬化剤 = 13 / 2	13 : 2	ボンフロンシンナー 10 ~ 30	0.14 ~ 0.16	1	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
4	上塗2	ボンフロン#2050SRクリアー 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	12.5 : 2.5	ボンフロンシンナー 0 ~ 30	0.10 ~ 0.13	1	-	-	刷毛 ローラー エアレス
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) 塗装工事における留意点については「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3) 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#2050SRクリアー	○	○	○	○	○

注4) ボンフロン#2050SRクリア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。