

◇ 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 弱溶剤 HBM-60SR工法 (改修)				
◇適用素地	亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板				
◇使用材料	下塗	ボンエポコートライト	主剤	15.3 kg	18.0 kg/セット
		ライトシンナー	硬化剤	2.7 kg	
	中塗	ボンフロンライト中塗(白)	主剤	13.5 kg	15.0 kg/セット
		ライトシンナー	硬化剤	1.5 kg	
	上塗1	ボンフロン弱溶剤サンバリア	主剤	14.0 kg	16.0 kg/セット
		ライトシンナー	硬化剤	2.0 kg	
	上塗2	ボンフロンライトSRクリヤー	主剤	14.0 kg	16.0 kg/セット
		ライトシンナー	硬化剤	2.0 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 ^{注1} (kg / m ²)	塗 回数	塗装間隔(23°C)		施工方法
						工程内	工程間	
素地調整	手動、または動力工具(電気サンダー、スクレーパー、ワイヤーホール等)を用いて、できるだけ完全に錆や劣化塗膜を除去する。ただし、活膜は残す。ゴミ、ホコリ、油脂等の付着物は、適切な方法を用いて除去する。							
1	下塗	ボンエポコートライト 主剤 / 硬化剤 = 15.3 / 2.7	15.3 : 2.7	ライトシンナー 0 ~ 10	1	-	16h以上 ~	刷毛 ローラー
				0 ~ 15			0.20	
2	中塗	ボンフロンライト中塗(白) 主剤 / 硬化剤 = 13.5 / 1.5	13.5 : 1.5	ライトシンナー 5 ~ 10	1	-	2h以上 ~	刷毛 ローラー
				10 ~ 20			0.11	
3	上塗1	ボンフロン弱溶剤サンバリア 主剤 / 硬化剤 = 14.0 / 2.0	14.0 : 2.0	ライトシンナー 0 ~ 10	1	-	16h以上 ~	刷毛 ローラー
				0 ~ 20			0.12	
4	上塗2	ボンフロンライトSRクリヤー 主剤 / 硬化剤 = 14.0 / 2.0	14.0 : 2.0	ライトシンナー 0 ~ 10	1	-	-	刷毛 ローラー
				0 ~ 20			0.15	
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
エアレスプレー	60~80

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・弱溶剤系塗料共通)

※(素地:金属系素地)

注3) 上塗の「艶消し範囲」

上塗 \ 艶消し範囲	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン弱溶剤サンバリア	○	-	○	-	○
ボンフロンライトSRクリヤー	○	○	○	○	○

※艶消し、3分艶、5分艶、7分艶のローラー塗装は、光沢ムラが生じる為、避けて下さい。