

# ◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロン弾性HB-SR工法(改修:ABF#730プライマー仕様)				
◇適用素地	硬質及び軟質タイプフッ素樹脂塗料(#1000 & #3000)仕上げ塗膜				
◇使用材料	下塗1	ABF#730プライマー			15.0 kg/缶
					ℓ/缶
	下塗2	弾性HB溶剤シーラー			15.0 kg/缶
					ℓ/缶
	主材	弾性HB主材			20.0 kg/缶
					ℓ/缶
	中塗	ボンフロン#3000HB中塗	主剤 硬化剤	12.0 kg 4.0 kg	16.0 kg/セット
		ボンフロン#3000HB中塗シンナー	シンナー		16.0 ℓ/缶
上塗	ボンフロン#3000HB上塗SR	主剤 硬化剤	8.0 kg 4.0 kg	12.0 kg/セット	
	ボンフロン#3000HB上塗SRシンナー	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 <sup>注1</sup> (kg / m <sup>2</sup> )	塗 回数	塗装間隔(23°C)		施工方法
						工程内	工程間	
素地調整	高圧洗浄機を用い、塗装に支障のある付着物、汚れ等を除去後よく乾燥させる。							
1	下塗1 ABF#730プライマー	:	既調合	0.10 ~ 0.15	1	-	16h以上 ~ 7日以内	ローラー エアアレス
2	下塗2 弾性HB溶剤シーラー	:	既調合	0.15 ~ 0.30	1	-	3h以上	ローラー エアアレス
3	主材 吹き- 1 弾性HB主材	:	清水 0 ~ 4	1.00 ~ 1.50	1	-	3h以上	タイルガン 口径 4~6mm
4	主材 吹き- 2 弾性HB主材	:	清水 0 ~ 1	0.50 ~ 1.00	1	-	指触 乾燥	タイルガン 口径 6~8mm
5	凸部 処理 主材吹付後、吹付面が粘着性を失った時点で押さえて模様を作成する。					-	24h以上	ローラー
6	中塗 ボンフロン#3000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 12 / 4	12 : 4	専用シンナー 40 ~ 60	0.14 ~ 0.16	1	-	16h以上 ~ 7日以内	ローラー エアアレス
7	上塗 ボンフロン#3000HB上塗SR 主剤 / 硬化剤 = 8 / 4	8 : 4	専用シンナー 25 ~ 40	0.14 ~ 0.16	1	-	-	ローラー エアアレス
合 計					6			

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あります。

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:無機系素地)

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#3000上塗	○	×	×	×	×
ボンフロン#3000HB上塗	○	×	×	×	×
ボンフロン#3000HB上塗SR	○	×	×	×	×