

●低汚染型高耐候性フッ素樹脂塗料

ボンフロン標準見本帳



No.18

BONFLON



パターン見本

HB-1002



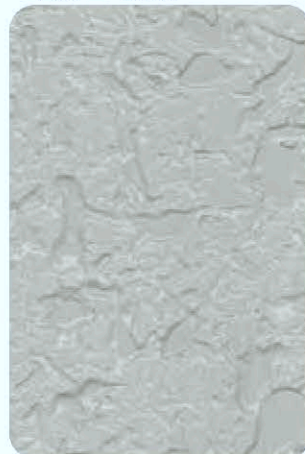
ゆず肌

HB-1006



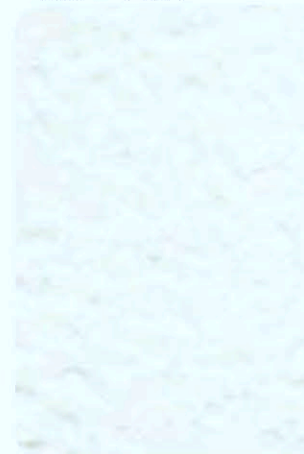
凹凸

HB-1013



凸部処理

HB-1031



ローラー工法

複層塗材RE

■ボンフロン水性GT HBP-SR工法 ゆず肌・凹凸の標準仕様
〔低汚染型水性フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
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	ボンフロン水性用プライマー-Sクリヤー	—	0.10~0.15	1	3h以上	ローラー スプレー
2 主材吹き	ABFプレミックスキャスト主材 A剤/B剤 = 20/0.6	清水 0~10	1.00~1.50	1	16h以上 7日以内	タイルガン
3 中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	清水 0~15	0.13~0.16 0.15~0.18	1	4h以上	刷毛 ローラー スプレー
4 上塗	ボンフロン水性GT-SR	清水 0~5	0.13~0.16 0.15~0.18	1	—	刷毛 ローラー スプレー

■ボンフロンGT HBP-SR工法 ゆず肌・凹凸の標準仕様
〔低汚染型溶剤フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	調合主剤硬化剤 (kg)	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
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	ABF#600Aクリヤープライマー 主剤/硬化剤 = 7/7	7:7	0~10	0.12~0.17 0.16~0.20	1	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
2 主材吹き	ABFプレミックスキャスト主材 A剤/B剤 = 20/0.6	20:0.6	清水 0~5	1.40~1.60	1	指触乾燥	タイルガン 口径 6~8mm
3 中塗	ボンフロン#1000HB中塗 主剤/硬化剤 = 15/3	15:3	0~40	0.12~0.15 0.16~0.20	1	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー スプレー
4 上塗	ボンフロンGT#1000SR上塗 主剤/硬化剤 = 12.5/2.5	12.5:2.5	0~30	0.12~0.15 0.16~0.20	1	—	刷毛 ローラー スプレー

防水形複層塗材E

■ボンフロン弾性HB-WSR ゆず肌・凹凸の標準仕様
〔低汚染型水性フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
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	水性シーラー-D	清水 0	0.10~0.20	1	3h以上	刷毛 ローラー エアレス
2 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
3 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
4 中塗	ボンフロンW#3500HB中塗	清水 0~10	0.15~0.20	1	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー スプレー
5 上塗	ボンフロンW#3500SR上塗	清水 0~5	0.13~0.16	1	—	刷毛 ローラー スプレー

■ボンフロン弾性HB-SR ゆず肌・凹凸の標準仕様
〔低汚染型溶剤フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	調合主剤硬化剤 (kg)	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
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	弾性HBシーラー	—	既調合	0.15~0.30	1	3h以上	刷毛 ローラー エアレス
2 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 6~8mm
3 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
4 中塗	ボンフロン#3000HB中塗 主剤/硬化剤 = 12/4	12:4	40~60	0.14~0.16	1	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー スプレー
5 上塗	ボンフロン#3000HB上塗SR 主剤/硬化剤 = 8/4	8:4	25~40	0.14~0.16	1	—	刷毛 ローラー スプレー

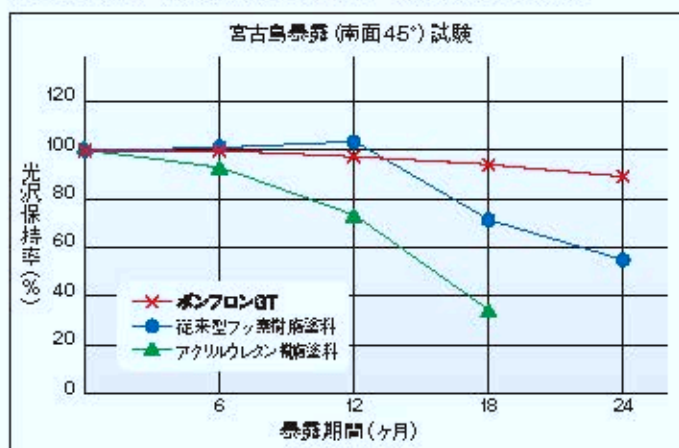


印刷物である為、実物とは多少異なります。ご注文の際は、事前にサンプル板等での確認を、お願いいたします。

ボンフロンGTの促進耐候性試験

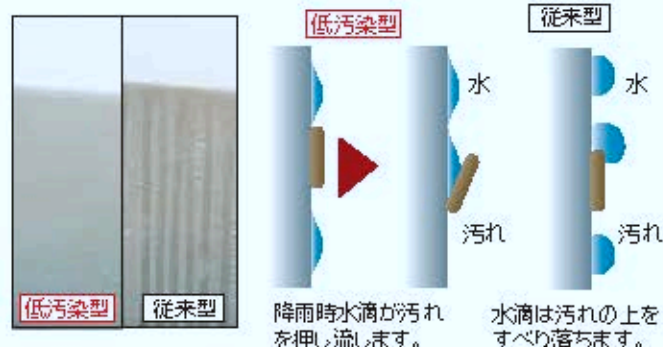
宮古島暴露試験 (南面45° におけるデータ)

宮古島は、暴露環境としては非常に苛酷な場所です。アクリルウレタン樹脂塗料では暴露1年を過ぎると著しい光沢の低下が観測されます。この環境下で、「ボンフロンGT」は暴露2年を経過しても90%近い光沢を保持。「高温・多湿・高紫外線」の厳しい環境に最適な塗料であることを証明しています。



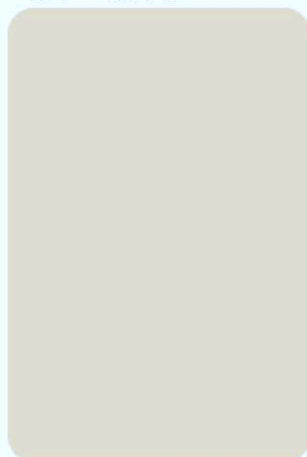
低汚染機能

塗膜表面の親水化技術により、降雨時に油性成分を含んだ都市型汚染物質を浮き上げ押し流すセルフクリーニング機能を確立しました。



塗装工法

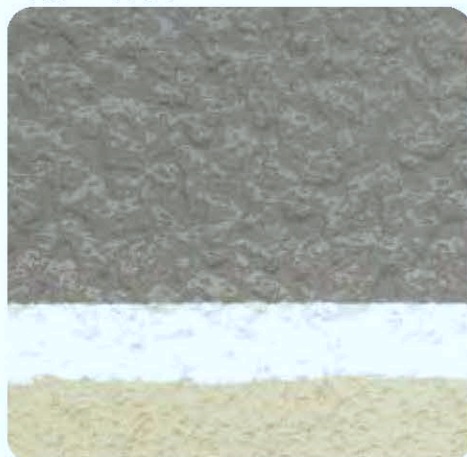
HB-1009



塗装タイプ

改修工法

HB-1016



ボンフロンGT WR-100HBSR

HB-1028



ボンフロンGT WR-100SCSR

フッ素樹脂塗装工法

■ボンフロンGT 水性HBC-SR工法 〔低汚染型水性フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
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	ボンフロン水性用プライマーSエナメル	清水 0~15	0.12~0.15	1	2h以上	ローラー スプレー
2 中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	清水 0~15	0.13~0.16 0.15~0.18	1	4h以上	刷毛 ローラー スプレー
3 上塗	ボンフロン水性GT-SR	清水 0~5	0.13~0.16 0.15~0.18	1	—	刷毛 ローラー スプレー

■ボンフロンGT HBC-SR工法 〔低汚染型溶剤フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	調合主剤 硬化剤 (kg)	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
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	ABF#600A ホワイトプライマー 主剤/硬化剤 = 10/5	10:5	専用ソナー 10~20 10~30	0.12~0.15	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 #1000HB中塗 主剤/硬化剤 = 15/3	15:3	ボンフロン ソナー 10~40	0.12~0.14	1	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
3 上塗	ボンフロン GT#1000SR上塗 主剤/硬化剤 = 12.5/2.5	12.5:2.5	ボンフロン ソナー 10~30	0.14~0.17	1	—	刷毛 ローラー エアレス

可とう形改修塗材E

■ボンフロンGT WR-100HBSR 〔低汚染型水性フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
下地調整 旧塗膜に脆弱部分のある場合はサンダー・皮スキ・ケレン棒を用いて除去し、下地調整材を用いて段差修正及び模様合わせを行ってください。 高圧洗浄機を用いて、旧塗膜に付着している塵埃・汚れ等を水洗いしながら除去してください。						
1 下塗	ボンHB サーフェサー-R	清水 2~5 5~8	0.80~1.20 0.30~0.50	1	16h以上	砂骨ローラー ウールローラー
2 中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	清水 0~15	0.13~0.16 0.15~0.18	1	4h以上	刷毛 ローラー スプレー
3 上塗	ボンフロン水性GT-SR	清水 0~5	0.13~0.16 0.15~0.18	1	—	刷毛 ローラー スプレー

■ボンフロンGT WR-100SCSR 〔低汚染型水性フッ素樹脂塗料〕

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
下地調整 旧塗膜に脆弱部分のある場合はサンダー・皮スキ・ケレン棒を用いて除去し、下地調整材を用いて段差修正及び模様合わせを行ってください。 高圧洗浄機を用いて、旧塗膜に付着している塵埃・汚れ等を水洗いしながら除去してください。						
1 下塗	ボンHB サーフェサー-R(W)	清水 0~3 0~3	0.80~1.20 0.30~0.50	1	16h以上	砂骨ローラー ウールローラー
2 上塗	ボンフロン水性GT-SC 低汚染防曇	清水 0	0.18~0.23	1	—	ローラー

ボンフロンの特長

1 特殊環境下においても、耐久性、対紫外線に優れています。

フッ素樹脂の基本的な特性である耐候性、耐紫外線性により、躯体の経年劣化を防ぎます。また「ボンフロンGT」は、酸化チタンの光触媒劣化を抑制する改良をしているため、「高温」、「多湿」、「沿岸部」などの特殊環境下においても、長期にわたり素材の保護と美観を保持します。

2 経済性に優れています。

ボンフロンは耐候性に優れているため、メンテナンス周期が従来の塗料より飛躍的に伸びます。塗り替えごとの費用（仮設費+塗り替え費）を計算すれば、ランニングコストが著しく割安になります。

3 環境との調和に優れています。

水性タイプは、塗膜の長寿命化と水性化の両立により環境にやさしい環境対応塗料です。

4 優れた低汚染性

SR工法は、汚染物質が塗膜表面に付着しにくいいため、降雨時には雨筋ができにくく、汚染物質が落ちやすくなります。

5 リコート性に優れています。

ボンフロンは優れたリコート性を持ち、同種塗料による塗り重ね、補修塗装が容易にできます。

6 豊富なテクスチャーと色彩で美しい壁面を作ります。

ボンフロンGTのHBP及び弾性HBシリーズのパターン工法は、パターンの形成及び多様化が容易で、水性タイプのため作業が安全です。色調は自由に選ぶことができます。

7 クラック追従性に優れています。（弾性HB）

塗膜に柔軟性がありますので、下地に収縮クラックが生じても塗膜は破断せず、漏水を防止することができます。従来の上塗り塗料に比べ、とくに低温物性に優れた壁面防水化粧材です。

●材料荷姿

	材 料 名	入 目	主 剤	硬化剤
下 塗	ABF#600Aホワイトプライマー	15kg/セット	10kg	5kg
	ABF#600Aクリアプライマー	14kg/セット	7kg	7kg
	ABF#600Aシンナー	16ℓ/缶		
	弾性HB溶剤シーラー	15kg/缶		
	ボンカチオンプライマー	15kg/缶		
	水性シーラーD	15kg/缶		
	ボンフロン水性プライマーS	15kg/缶		
	ボンHBサーフェーサーR	16kg/缶		
	ボンHBサーフェーサーR(W)	16kg/缶		
主 材	ABFプレミックスキャスト主材	20.6kg/セット	20kg	0.6kg
	弾性HB主材	20kg/缶		
中 塗	ボンフロン#1000HB中塗	18kg/セット	15kg	3kg
	ボンフロン#3000HB中塗	16kg/セット	12kg	4kg
	ボンフロン#3000HB中塗シンナー	16ℓ/缶		
	ボンフロン#3500HB中塗	16kg/缶		
	ボンフロン水性W#1500中塗	15kg/缶		
上 塗	ボンフロンGT#1000SR上塗	15kg/セット	12.5kg	2.5kg
	ボンフロン#3000HB上塗SR	12kg/セット	8kg	4kg
	ボンフロン#3000上塗SRシンナー	16ℓ/缶		
	ボンフロンシンナー	16ℓ/缶		
	ボンフロン水性GT-SR	15kg/缶		
	ボンフロン水性GT-SC低汚染防藻	13kg/缶		
	ボンフロンW#3500SR上塗	15kg/缶		

1 材料の保管

- 可燃性材料(上塗材など)は、消防法に準拠し、専用の置場、換気、消火器などの配慮をする。
- 湿気による凝固、低温時の凍結防止に配慮する。

2 気象および環境

- 寒冷期には、できるだけ暖かい日を選んで施行するよう努める。気温5℃以下での施工は避けてください。
- 降雨、強風などで作業に支障をきたす恐れのある場合は、施工をしてはならない。

3 下地の一般的条件

- 下地表面に、ゴミ、油脂、サビ、ならびにモルタルの破片などが付着していないこと。
- 複層仕上塗装の種類に応じ、適した条件に十分乾燥していること。
- 下地にひび割れ、破損、浮きなどのないこと。
- 下地の取り付け金物、木ネジ、釘類などは、亜鉛メッキなどの防錆処理を施してあること。

ルミフロンは旭硝子(株)の登録商標です ホンフロンはAGCコーテック(株)の登録商標です

2017.12. 600 TPS

AGCコーテック株式会社

本 社 〒101-0054 東京都千代田区神田錦町 2-9 コンフォール安田ビル5F
西日本支店 〒550-0011 大阪府大阪市西区阿波座 2-2-18 いちご西本町ビル11F
東 北 支 店 〒983-0852 宮城県仙台市宮城野区榴岡 2-2-11 仙台KSビル9F

URL <http://www.agccoat-tech.co.jp>

☎ 03-5217-5100 FAX 03-5217-5105
☎ 06-6578-2801 FAX 06-6578-2802
☎ 022-299-6365 FAX 022-299-6368