

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	BF-A203/ボンフロンACドライ-SR工法(下地調整なし)				
◇適用素地	打放しコンクリート、普通プレキャストコンクリート板、押出成形セメント板、スレート板 ガラス繊維補強セメント板				
◇使用材料	下塗	ボンガード			16.0 ℓ / 缶
	中塗	ボンフロンACドライ中塗	主剤 硬化剤	10.0 kg 1.0 kg	11.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 ℓ / 缶	
	上塗	ボンフロンAC#1100SRクリヤー (ボンフロンAC#1500SRカラークリヤー)	主剤 硬化剤	12.5 kg 2.5 kg	15.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 ℓ / 缶	

工程		使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 ^{注1} (kg / m ²)	塗回数	塗装間隔(23℃)		施工方法
						工程内	工程間	
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	ボンガード	既調合	0.13 ~ 0.16 0.16 ~ 0.22	1~2	指触	16h以上	刷毛・ローラー エアレス
2	中塗	ボンフロンACドライ中塗 主剤 / 硬化剤 = 10 / 1	専用シンナー 0 ~ 10	0.10 ~ 0.13	1	—	16h以上	エアレス
3	上塗	ボンフロンAC#1100SRクリヤー (ボンフロンAC#1500SRカラークリヤー) 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	専用シンナー 0 ~ 30	0.08 ~ 0.11	1~2	指触	—	エアレス
合 計					3~5			

注1) 標準所要量については、『塗装材料(希釈する前)の理論塗付量(kg/m²) × 100 / 塗着効率(%)』で算出しております。
所要量は被塗物の形状や希釈等の塗装条件などによって増減することがありますのでご注意ください。
各種施工方法の塗着効率を下記に示します。

施工方法	塗着効率(%)
刷毛・ローラー	80~100
エアレス	60~80
各種吹付けガン	50~70

エアレス圧力(参考)5~10Mpa・50~100kg/cm²

- 注2) ボンガードは乾燥すると施工した面と未施工部の区別が付きにくくなりますので、未施工部を避けるために目地等を目安にしてブロック毎に塗装して下さい。
- 注3) ボンガードは一度に厚塗りすることなく、規定の塗布量を確実に塗布して下さい。
(ボンガードは浸透型ですので追いかけ塗りが可能です。)
- 注4) ボンフロンACドライ中塗は、希釈、塗布量、塗間隔を厳守して下さい。塗布量が少ない場合、塗装間隔が短い場合は濡れ色になり、塗布量が多い場合は、著しく意匠性を損ないます。また、ローラー、刷毛施工は避けて下さい。
- 注5) ボンフロンAC#1500SRカラークリヤーは膜厚で色調が変わります。
一度に厚塗りすることなく、色相を確認しながら塗装して下さい。

注6) 上塗 艶の種類

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロンAC#1100SRクリヤー	○	○	○	○	○
ボンフロンAC#1500SRカラークリヤー	○	○	○	○	○

※ 艶有り以外をローラー施工する場合は、光沢ムラが生じる為、避けてください。

※ 艶有り以外をエアレス施工する場合は、一度の所要量を超えると、指定した艶に仕上がらない可能性がありますので所要量を遵守して下さい。

※ 特記 本仕様書と共に下記留意点を必ずご確認ください。
塗装工事における留意点<強・弱溶剤塗料共通>【適応:無機系素地】