

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	BF-I125/ボンフロンつち・こてヘッドカット工法				
◇適用素地	RC、モルタル、窯業系サイディング板				
◇使用材料	下塗	つちプライマー	15.0	kg /	缶
	上塗1	ボンフロンDEつち主材 コテ塗用ベース	20.0	kg /	缶
	上塗2	ボンフロンDEつち主材 コテ塗用粗目	20.0	kg /	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
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	つちプライマー	清水 0 ~ 15	0.11 ~ 0.14 0.14 ~ 0.19	1	2h以上	刷毛・ローラー エアレス
2	上塗1	ボンフロンDEつち主材 コテ塗用ベース	清水 2 ~ 3	1.00 ~ 1.25	1	6h以上 3日以内	金ゴテ
3	上塗2	ボンフロンDEつち主材 コテ塗用粗目	清水 2 ~ 3	2.30 ~ 2.90	1	追っかけ	金ゴテ
4	パターン 付け	①上塗を塗布して追っかけで表面を金ゴテの尻部分を使って、無方向にパターンを描く。 ②全体のバランスを考えて、上下・左右の個々のパターンが重なるように描く。					金ゴテ
5	ヘッド カット	①パターンを描いた後、速やかに柔らかい薄手の金ゴテを用い軽く無方向に押さえて仕上げる。 ②コーナー部は、切りつけ・面引きで軽く押さえる。この箇所の処理により全体の仕上がりが左右するので注意する。					金ゴテ
合 計					3		

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) 上塗は材料が乾燥する前に次の工程のパターン付けとヘッドカットを行うため、施工する面積の配分には注意する。

注3) 塗継ぎは、面や目地等の箇所を利用し塗継ぎムラをださないようにする。
足場毎の塗継ぎはムラとなる。
複数人の作業の場合は、事前にテスト施工を行い個々のパターンが合うようにする。
任意のパターン付けも可能です。

※ 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《水性塗料》