

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	BF-H105/ボンフロンパレ吹付・石目地工法		
◇適用素地	RC、モルタル		
◇使用材料	下塗	ボンフロン水性用プライマーSエナメル	15.0 kg / 缶
	中塗	ボンフロンパレ中塗(目地色)	15.0 kg / 缶
	上塗	ボンフロンパレ主材	20.0 kg / 缶
	目地	目地棒(目地巾:5mm、6mm、7mm、10mm)	各100 本 / 袋

工程		使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 ^{注1} (kg / ㎡)	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 5 ~ 15	0.12 ~ 0.15 0.15 ~ 0.20	1	2h以上	刷毛・ローラー エアレス
2	中塗	ボンフロンパレ中塗(目地色)	清水 0 ~ 5	0.13 ~ 0.16 0.16 ~ 0.22	1	24h以上	刷毛・ローラー エアレス
3	墨出し	化粧目地にあたる箇所に墨打ちを行う。					
4	目地棒貼付	墨出したラインに合わせて正確に目地棒を張り付ける。					
5	主材吹1	ボンフロンパレ主材	清水 2 ~ 5	1.00 ~ 1.50	1	3h程度	リシンガン 口径5～6mm
6	養生紙取り	主材吹1の表面が乾燥する前に目地棒の上部養生紙を剥ぎ取る。					
7	主材吹2	ボンフロンパレ主材	清水 2 ~ 5	1.00 ~ 1.50	1	—	リシンガン 口径5～6mm
合 計					4		

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) ボンフロンパレ主材の「標準所要量」については、塗膜の耐候性を満足する上での設定値となります。
尚、「意匠性・見え方」については、黒ゴマ含有の為、吹付量の変化に伴い、見え方が変化することは避けられないタイプであることから、使用にあたっては、事前塗装試験実施のもと、標準所要量の範囲内で吹付量を設定し、これを管理することをお願いいたします。

注3) 中塗は、上塗と同系色をご使用ください。

注4) 目地色の乾燥時間は十分にとってください。
乾燥不十分の場合、目地型紙除去の時に、目地色の塗膜が剥がれることがあります。

※ 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>