

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	BF-H109/ボンフロンパレローラー微弾性工法(既存塗膜あり)		
◇適用素地	コンクリート、モルタル、ALC等 既存塗膜のあるもの(リシン、吹付けタイルなど)		
◇使用材料	下塗	ボンHBサーフェーサーR	16.0 kg / 缶
	中塗	ボンフロン・パレ中塗	15.0 kg / 缶
	上塗1	ボンフロンパレ主材ローラー用	20.0 kg / 缶
	上塗2	ボンフロンパレ主材ローラー用	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	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サーフェーサーR	清水 5 ~ 8 2 ~ 5	0.30 ~ 0.50 0.80 ~ 1.20	1	16h以上 7日以内	ウールローラー 砂骨ローラー
2	中塗 ボンフロン・パレ中塗	清水 0 ~ 5	0.13 ~ 0.16 0.16 ~ 0.22	1	4h以上	刷毛・ローラー エアレス
3	上塗1 ボンフロンパレ主材ローラー用	清水 1 ~ 4	1.00 ~ 1.20	1	4h以上	砂骨ローラー (標準目)
4	上塗2 ボンフロンパレ主材ローラー用	清水 1 ~ 4	1.00 ~ 1.20	1	—	砂骨ローラー (標準目)
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ローラー用の「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願います。
- 注3) 新設や既存塗膜がない場合及び既存塗膜が脆弱な場合は、ボンHBサーフェーサーRを塗布する前に、ボンカチオンプライマーを塗装してください。
<ボンカチオンプライマー> 塗布量/0.15~0.19kg/m² 塗布間隔/2時間
- 注4) ボンフロンパレ主材ローラー用20kg/缶に対して清水0.2~0.8kg加え、均一になるまでよく攪拌してください。
- 注5) 施工前にテスト塗装を行いパターン、ローラーの運び具合、材料粘度を確認して下さい。
- 注6) 上塗は、他のローラーを使用すると仕上がりが状態、作業性等に著しい影響を与えます。
- 注7) 材料を均一にローラーに含ませてください。
- 注8) ダメ込は、刷毛等で本施工前に行ってください。
- 注9) 中塗は、上塗と同系色をご使用ください。
- 注10) 内外部で施工可能ですが、内部施工の場合は局所排気などの手段を講じて十分に換気を行ってください。
- 注11) パレ主材ローラー用は同じロットであっても、スプレー塗装した場合は凸凹が出にくい為、影が出来にくいので、ローラー施工した部位より白く仕上がる傾向があります。

※ 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>