

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	BF-Q203/ボンセラWFC工法(目地無)				
◇適用素地	RC、モルタル、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	ボンセラプライマー	18.0 kg / 缶		
	主材1	ボンセラW主材(A色)	23.0 kg / 缶		
	主材2	ボンセラW主材(B色)	23.0 kg / 缶		
	上塗	ボンセラフロントップ	主剤 硬化剤	13.0 kg 1.0 kg	14.0 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
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	ボンセラプライマー	清水 0 ~ 100	0.05 ~ 0.06 0.06 ~ 0.08	1	3h以上 刷毛・ローラー エアレス
2	下吹き1 (A色)	ボンセラW主材(A色)	清水 2 ~ 4	1.00 ~ 1.50	1	3h以上 リシンガン タイルガン 口径5~6mm 吹付圧5~6kg/cm ²
3	下吹き2 (A色)	ボンセラW主材(A色)	清水 2 ~ 4	3.00 ~ 3.50	1	追い吹き タイルガン 口径6~10mm 吹付圧5~6kg/cm ²
4	上吹き1 (B色)	ボンセラW主材(B色)	清水 2 ~ 4	0.50 ~ 1.50	1	追い吹き タイルガン 口径6~10mm 吹付圧3~5kg/cm ²
5	上吹き2 (A色)	ボンセラW主材(A色)	清水 2 ~ 4	0.50 ~ 1.50	1	20min以内 タイルガン 口径6~10mm 吹付圧3~5kg/cm ²
6	(サンダー掛け)	(ディスクサンダー(#30~#40)で凸部を研磨する。)				
7	上塗1	ボンセラフロントップ 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	専用シンナー 30 ~ 50	0.06 ~ 0.08	1	3h以上 エアレス
8	上塗2	ボンセラフロントップ 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	専用シンナー 30 ~ 50	0.06 ~ 0.08	1	— エアレス
合 計				7		

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) ボンセラW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。

※ 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>
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】