

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	BF-P201/ボンフロン弾性HB-SR工法				
◇適用素地	RC、モルタル				
◇使用材料	下塗	弾性HB溶剤シーラー			15.0 kg / 缶
	主材 (ベース)	弾性HB主材(兼用)			20.0 kg / 缶
	主材 (凹凸)	弾性HB主材(兼用)			20.0 kg / 缶
	中塗	ボンフロン#3000HB中塗	主剤 硬化剤	12.0 kg 4.0 kg	16.0 kg / セット
		ボンフロン#3000HB中塗 専用シンナー	シンナー	16.0 ℓ / 缶	
	上塗	ボンフロン#3000HB上塗SR	主剤 硬化剤	8.0 kg 4.0 kg	12.0 kg / セット
		ボンフロン#3000HB上塗SR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	弾性HB溶剤シーラー	既調合	0.17 ~ 0.21 0.21 ~ 0.28	1	—	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー モルタルガン口径4mm
2	主材 (ベース)	弾性HB主材(兼用)	清水 0 ~ 4	1.00 ~ 1.50	1	—	3h以上	タイルガン 口径6～8mm
3	主材 (凹凸)	弾性HB主材(兼用)	清水 0 ~ 1	0.50 ~ 1.00	1	—	指触乾燥	タイルガン 口径6～8mm
4	凸部 処理	パターン形成(キャスト模様の場合)					24h以上	ローラー
5	中塗	ボンフロン#3000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 12 / 4	専用シンナー 15 ~ 40 40 ~ 50	0.07 ~ 0.09 0.09 ~ 0.11	1	—	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
6	上塗	ボンフロン#3000HB上塗SR 主剤 / 硬化剤 = 8 / 4	専用シンナー 0 ~ 15 5 ~ 25	0.08 ~ 0.10 0.10 ~ 0.13	1	—	—	刷毛・ローラー エアレス
合 計					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) 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#3000HB上塗SR	○	×	×	×	×

※ 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】