

# ◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	GT-C301/ボンフロン弱溶剤HBM-50工法				
◇適用素地	亜鉛メッキ(化成処理)、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板				
◇使用材料	下塗	ボンエポコートライト	主剤	16.2 kg	18.0 kg / セット
		ライトシンナー	硬化剤	1.8 kg	
	中塗	ボンフロンライト中塗	主剤	13.5 kg	15.0 kg / セット
		ライトシンナー	硬化剤	1.5 kg	
	上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT	主剤	12.0 kg	14.0 kg / セット
		ライトシンナー	硬化剤	2.0 kg	
			シンナー		16.0 ℓ / 缶

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 <sup>注1</sup> (kg / m <sup>2</sup> )	塗回数	塗装間隔(23℃)		施工方法
					工程内	工程間	
素地調整	化成処理 脱脂・清掃 ゴミ・埃・油脂等の付着物は、適切な方法を用いて除去する。						
1	下塗 ボンエポコートライト 主剤 / 硬化剤 = 16.2 / 1.8	専用シンナー 0 ~ 10 0 ~ 15	0.13 ~ 0.16 0.16 ~ 0.22	1	—	16h以上 14日以内	刷毛・ローラー エアレス
2	中塗 ボンフロンライト中塗 主剤 / 硬化剤 = 13.5 / 1.5	専用シンナー 5 ~ 10 10 ~ 20	0.11 ~ 0.14 0.14 ~ 0.18	1	—	2h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3	上塗 ボンフロン弱溶剤エナメルGT 主剤 / 硬化剤 = 12 / 2	専用シンナー 0 ~ 5 0 ~ 10	0.08 ~ 0.10 0.10 ~ 0.13	1	—	—	刷毛・ローラー エアレス
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/m<sup>2</sup>) × 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/cm<sup>2</sup>

注2) 上塗 艶の種類

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン弱溶剤エナメルGT	○	○	○	○	○

※ 艶有り以外をローラー施工する場合は、光沢ムラが生じる為、避けてください。

※ 艶有り以外をエアレス施工する場合は、一度の所要量を超えると、指定した艶に仕上がらない可能性がありますので所要量を遵守して下さい。

**※ 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<強・弱溶剤塗料共通>【適応:金属系素地】**