

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	GT-C223/ボンフロンM-15SR工法				
◇適用素地	一般鋼材				
◇使用材料	下塗1	ボンジंक#20ZHB	塗料液 硬化剤	22.5 kg 2.5 kg	25.0 kg / セット
		ボンジंक#20ZHBシンナー	シンナー	16.0 ㍺ / 缶	
	下塗2	ボンエポコート#30HB	塗料液 硬化剤	12.8 kg 3.2 kg	16.0 kg / セット
		ボンエポコート#30HBシンナー	シンナー	16.0 ㍺ / 缶	
	中塗1	ボンエポライムMC	塗料液 硬化剤	11.2 kg 4.8 kg	16.0 kg / セット
		ボンエポライムMCシンナー	シンナー	16.0 ㍺ / 缶	
	中塗2	ボンフロンGT#2000	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 ㍺ / 缶	
	上塗	ボンフロンGT#2000SR上塗	主剤 硬化剤	12.5 kg 2.5 kg	15.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 ㍺ / 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	
工場	素地調整	1種ケレン ブラスト処理 SSPC-SP10(SIS2.5)以上						
	下塗1	ボンジंक#20ZHB 塗料液 / 硬化剤 = 22.5 / 2.5	専用シンナー 0 ~ 5	0.39 ~ 0.48 0.48 ~ 0.64	1	—	2日以上 6M以内	刷毛・ローラー エアレス
現地	二次素地調整	1.工場塗装完了面を水洗いし、付着塩分を除去して完全に乾かす。 2.塗膜欠陥のおこりやすい溶接部等の現場接合部および下塗塗膜の損傷部分については入念な素地調整後補修塗装を行ってください。 3.塗装面、白錆発生部はパワーツール等で錆を完全に除去する。 塗料の付着を阻害する油脂、塵埃等はシンナー等の適切な方法で除去する。						
	補修	ボンジंक#20ZHB 塗料液 / 硬化剤 = 22.5 / 2.5	専用シンナー 0 ~ 5	0.39 ~ 0.48 0.48 ~ 0.64	1	—	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	下塗2	ボンエポコート#30HB 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.16 ~ 0.20 0.20 ~ 0.26	1	—	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	中塗1	ボンエポライムMC 塗料液 / 硬化剤 = 11.2 / 4.8	専用シンナー 0 ~ 5	0.15 ~ 0.18 0.18 ~ 0.24	1	—	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	中塗2	ボンフロンGT#2000 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	専用シンナー 10 ~ 40	0.07 ~ 0.09 0.09 ~ 0.12	1	—	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	上塗	ボンフロンGT#2000SR上塗 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	専用シンナー 10 ~ 30	0.09 ~ 0.11 0.11 ~ 0.15	1	—	—	刷毛・ローラー エアレス
	合 計				6			

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GT#2000SR上塗	○	○	○	○	○

※ 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】