◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	GT-D206/ボンフロンHBP-SR工法				
◇適用素地	RC、普通プレキャストコンクリート板、軽量プレキャストコンクリート板、押出成形セメント板 高強度・高流度コンクリト板、ガラス繊維補強セメント板、カーボン繊維補強セメント板 ビニール繊維補強セメント板				
◇使用材料	下塗	ライトクリヤープライマー	主剤 硬化剤	14.0 kg 1.0 kg	15.0 kg / セット
		ライトシンナー	シンナー		16.0 ℓ / 缶
	主材	ABFプレミックスキャスト主材	A剤 B剤	20.0 kg 0.6 kg	20.6 kg / セット
	中塗	ボンフロン#1000HB中塗	主剤 硬化剤	15.0 kg 3.0 kg	18.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー		16.0 ℓ / 缶
	上塗	ボンフロンGT#1000SR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 ℓ / 缶

工程		使用材料	希釈率（%）	標準所要量注1（kg / ㎡）	塗回数	塗装間隔（23℃） 工程内	工程間	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	ライトクリヤープライマー 主剤 / 硬化剤 = 14 / 1	専用シンナー 0 ～ 30	0.10 ～ 0.12 0.12 ～ 0.16	1	—	4h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2	主材吹き	ABFプレミックスキャスト主材 A剤 / B剤 = 20 / 0.6	清水 0 ～ 5	～ 1.40 ～ 1.60	1	—	16h以上 7日以内	タイルガン 口径6～8mm
3	凸部処理	パターン形成（キャスト模様の場合）				—	16h以上 7日以内	ローラー
4	中塗	ボンフロン#1000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	専用シンナー 10 ～ 40	0.07 ～ 0.09 0.09 ～ 0.12	1	—	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
5	上塗	ボンフロンGT#1000SR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					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/m^2) × 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/㎠

注2） ライトクリヤープライマーの所要量は、素地の吸込み状態によって変動します。
吸い込みが多い場合は、数回程度塗布してください。

注3） 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#1000SR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：無機系素地】