◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	GT-O101/ボンフロンクラックバリヤーローラー（水性ゆず肌仕上）		
◇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		
◇使用材料	下塗1	アンダーコートPCW	15.0 kg / 缶
	下塗2	ボンフロン水性用プライマーSエナメル	15.0 kg / 缶
	中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	15.0 kg / 缶
	上塗	ボンフロン水性GT-SR	15.0 kg / 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℃）	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1	アンダーコートPCW	清水 100	0.10 ～ 0.15	1	3h以上 8h以内	ローラー
2	下地調整	アンダーコートPCW	清水 0 ～ 5	0.40 ～ 0.45	1	4h以上 7日以内	砂骨ローラー（極細目）
3	下地調整	アンダーコートPCW	清水 0 ～ 5	0.40 ～ 0.45	1	4h以上 7日以内	砂骨ローラー（極細目）
4	下塗2	ボンフロン水性用プライマーSエナメル	清水 0 ～ 15	0.12 ～ 0.15 0.15 ～ 0.20	1	2h以上	刷毛・ローラー エアレス
5	中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	清水 0 ～ 15	0.09 ～ 0.11 0.11 ～ 0.15	1	4h以上	刷毛・ローラー エアレス
6	上塗	ボンフロン水性GT-SR	清水 0 ～ 5	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/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） アンダーコートPCWは、性能を確保するため、必ずトータル塗着量0.70kg/㎡厳守してください。

注3） 上塗 艶の種類

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン水性GT-SR	○	×	○	×	○

※ 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≪水性塗料≫