◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	GT-F205/ボンフロン太陽熱高反射率HBM-60SR工法				
◇適用素地	亜鉛メッキ、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板、鋼材、鋼板で旧塗膜が残る場合 旧塗膜:アルキッド系、エポキシ系、ウレタン系、アクリルシリコン系				
◇使用材料	下塗	ボンエポコート#55MP	塗料液	12.8 kg	16.0 kg / セット
		ボンエポコート#55MPシンナー	硬化剤	3.2 kg	
	中塗	ボンフロン#2000HB中塗(白)	シンナー		16.0 l / 缶
		ボンフロンシンナー	主剤	15.0 kg	18.0 kg / セット
	上塗1	ボンフロンサンバリアGT	硬化剤	3.0 kg	
		ボンフロンシンナー	シンナー		16.0 l / 缶
	上塗2	ボンフロン#2050SRクリアー	主剤	13.0 kg	15.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	2.0 kg	
		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 / m ²)	塗回数	塗装間隔(23°C)		施工方法
					工程内	工程間	
素地調整	手動、又は動力工具(電気サンダー、スクレーパー、ワイヤーホール等)を用いて、劣化塗膜及び錆を除去する。但し、活膜は残す。 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#55MP 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.14 ~ 0.17 0.17 ~ 0.23	1	—	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2	中塗 ボンフロン#2000HB中塗(白) 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	専用シンナー 10 ~ 30	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
3	上塗1 ボンフロンサンバリアGT 主剤 / 硬化剤 = 13 / 2	専用シンナー 10 ~ 30	0.09 ~ 0.11 0.11 ~ 0.15	1	—	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
4	上塗2 ボンフロン#2050SRクリアー 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	専用シンナー 0 ~ 30	0.07 ~ 0.08 0.08 ~ 0.11	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/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2(ボンフロン#2050SRクリアー)の工程で短毛ローラーを使用する場合は、上塗1の塗膜を十分乾燥させるため塗装間隔について次の点にご確認ください。
(上塗1の乾燥が不十分な場合、上塗2の施工時に「にじみ」等の発生により変色・色ムラ等が発生する可能性があります。)

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#2050SRクリアー	○	○	○	○	○

※ 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】