

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	GT-C218/ボンフロンM-60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、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	
	上塗1	ボンフロンGT#2000	シンナー		16.0 ℓ / 缶
		ボンフロンGT#2000	主剤	13.0 kg	14.0 kg / セット
	上塗2	ボンフロンGT#2000	硬化剤	1.0 kg	
		ボンフロンGT#2000	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℃)		施工方法
						工程内	工程間	
素地調整		■3種ケレン 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。 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	上塗1	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
3	上塗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	—	—	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/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) 沿岸、工場地区及び化学工場、屋内プールなどの腐食環境の厳しい場所には、
 第2層にエポライムMC(エポキシ樹脂マイカ塗料)を0.25kg/m²(50μ)塗装して4層仕様にしてください。

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#2000	○	○	○	○	○

※ 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】