

特殊環境対応型 高性能フッ素樹脂塗料

# ボンフロン GT

ホルムアルデヒド放散等級 **F**☆ ☆ ☆ ☆





AGCコーテック株式会社



# 様々な環境下で性能を発揮する 高性能フッ素樹脂塗料

# ボンフロンGT

## ボンフロンGT(Great Tolerance)とは

フッ素樹脂「ルミフロン |の高い耐候性により長期間にわたって下地を保護し、塗装の美しさを 保つ高性能フッ素樹脂塗料です。その優れた耐久性により、ボンフロン®は1983年の発売以来さま ざまな施工実績を残してきました。一般的な塗料が5~10年で劣化するのに対し、ボンフロン®

は15~20年以上の長期にわたって性能を発揮します。

従来は特殊環境下で劣化がしばしばみられましたが、酸化チタンの光触媒反応を抑制する

改良に成功し、「高温」、「多湿」、「沿岸部」、「離島」などの厳しい環境でもフッ素 樹脂塗料の性能を維持することが可能になりました。

また、塗料としての意匠性や機能性、環境対策への対応などのご要望にも積極的にお応えして います。幅広い場所や環境下で高い品質を保つ塗料、それが「ボンフロンGT」なのです。

## ボンフロンGTの特長

日本は四季によりさまざまな環境が発生します。また、地域によってもさまざまな暴露環境があ り、建物が過酷な環境下に置かれる状況は多々あります。ボンフロンGTは紫外線の多い地域や 気温・湿度が高い季節だけでなく、雪や雨などに対しても長期にわたって高い性能を維持。あらゆる 環境から建物を保護します。

### ボンフロンGTは沿岸部・離島など厳しい環境下で建物をしっかりと保護









# ボンフロンGTのラインナップ

「水性」「溶剤」「弱溶剤」をご用意。様々なシチュエーションに対応いたします。 詳しくは弊社までお問合せ下さい。

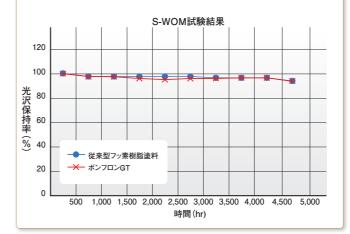
# 「ボンフロンGT」の性能データ

長期間の暴露試験や促進耐候性試験を行った結果、「ボンフロンGT」は過酷な環境で性能を発揮することを証明しました。 「ボンフロンGT」を上塗り塗装に用いた塗装を実施することにより、洋上や離島等の過酷な環境下でも建物を長期にわたって保護します。

## 促進耐候性試験

(サンシャインウェザーメーターによる試験)

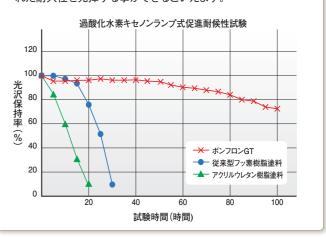
従来から行われている促進耐候性試験(サンシャインウェザー メーター)による試験結果を次に示します。ボンフロンGTと従 来型フッ素樹脂塗料は同様に良好な結果を示しております。



## 光触媒劣化促進耐候性試験

(過酸化水素水を使用したキセノンランプによる試験※)

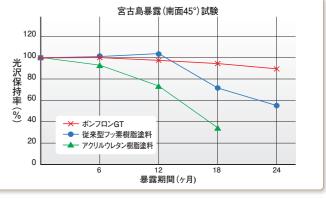
ボンフロンGTは、下記のデータの様に光触媒劣化促進耐候性 試験においても従来型フッ素樹脂塗料と比較して格段の耐久 性の向上が見られます。この事から、厳しい環境下においても優 れた耐久性を発揮する事ができるといえます。



## 宮古島暴露試験

(南面45°におけるデータ)

宮古島は、暴露環境としては非常に過酷な場所です。アクリルウレタ ン樹脂塗料では暴露1年を過ぎると著しい光沢の低下が観測されま す。この環境下で、「ボンフロンGT」は暴露2年を経過しても90%近 い光沢を保持。「高温・多湿・高紫外線」の厳しい環境に最適な塗料で あることを証明しています。



※過酸化水素キャノンランプ式促進耐候性試験

通常の促進耐候性試験とは異なり、白顔料に用いられている「酸化チタン」に強制的に光触媒劣化を起こさせる試験方法

通常の環境下における耐候性能は、S-WOMの試験結果をご覧下さい

## 施工例

沿岸部(海に近い建物)や特殊環境(沖縄等)で効果を発揮します。







AGC鹿島工場煙突

#### ■標準塗装仕様

#### ■水性

■ 工法名 ボンフロンGT 水性C-SR工法(新築)

適用素地 打ち放しコンクリート

_	工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/㎡)	塗回数	塗装間隔(23℃)		*** <b>*</b> **
-	上作主	使用物料	粉体:混和液				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	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	1	_	2h以上	刷毛 ローラー スプレー
2	中塗	ボンフロン水性W#1500 (艶消)	_	清水 0~5	0.13~0.18	1	_	4h以上	刷毛 ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロン水性GT-SR	_	清水 0~5	0.13~0.18	1	_	_	刷毛 ローラー スプレー

#### ■ 溶剤

■ T法名 ボンフロンGT M-60SR工法(改修)

 **適用素地** ● 亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板(旧塗膜が残る場合:アルキッド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系(活膜))

工程		使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/㎡)	塗回数	乾燥膜厚 (μ/回)	塗装 工程内	間隔 工程間	施工方法
素地調整		ケレン:手動、または動力による工具(電気サンダー、スクレーパー、ワイヤー、ホイールなど)を用い 劣化塗膜および錆を除去する。活膜は残す。 ゴミ、埃、油脂などの付着物を適切な方法で処理する。								
1	下塗	ボンエポコート#55MP 主剤/硬化剤=12.8/3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0~5	0.17	1	40	_	1日以上 - 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	13.0 : 1.0	ボンフロンシンナー 10~40	0.15	1	30		16h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#2000SR上塗 主剤/硬化剤=12.5/2.5	12.5 : 2.5	ボンフロンシンナー 20~30	0.15	1	30	_		刷毛 ローラー エアレス
						3	100		•	

<sup>※「</sup>水性」「溶剤」「弱溶剤」の各仕様をご用意しております。詳細は弊社までお問合せ下さい。

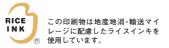
#### ■材料荷姿

#### 工法名 ボンフロンGT 水性C-SR工法(新築)

	下塗	ボンフロン水性用プライマーSエナメル			
使用材料	中塗	ボンフロン水性W#1500 (艶消)	15.0Kg/缶		
	上塗	ボンフロン水性GT-SR	15.0Kg/缶		

#### **工法名** ボンフロンGT M-60SR工法(改修)

		ボンエポコート#55MP	塗料液	12.8kg	16.0Kg/セット	
	下塗	ポンエルコード# 55WP	硬化剤	3.2kg		
		専用シンナー	シンナー	16.0ℓ/缶		
	中塗	ボンフロンGT#2000	主剤	13.0kg	14.0Kg/セット	
使用材料		<b>ポンプロプは1#2000</b>	硬化剤	1.0kg		
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0ℓ/缶		
	上塗	ボンフロンGT#2000SR上塗	主剤	12.5kg	15.0Kg/セット	
			硬化剤	2.5kg	10.0Kg/ 691	
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.	16.0ℓ/缶	





ボンフロン®はAGCコーテック(株)の登録商標です。 2017.04.3000.TOY

## AGCコーテック株式会社 http://www.agccoat-tech.co.jp

社 〒101-0054 東京都千代田区神田錦町2-9 コンフォール安田ビル5F TEL:03-5217-5100 FAX:03-5217-5105 塗料事業部 〒101-0054 東京都千代田区神田錦町2-9 コンフォール安田ビル5F TEL:03-5217-5101 FAX:03-5217-5106 西日本支店 〒550-0011 大阪府大阪市西区阿波座2-2-18 いちご西本町ビル11F TEL:06-6578-2801 FAX:06-6578-2802 東 北 支 店 〒983-0852 宮城県仙台市宮城野区榴岡2-2-11 仙台KSビル9F TEL:022-299-6365 FAX:022-299-6368