

◇ 標準塗装仕様書

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロンマットGT SR-W工法		
◇適用素地	RC、スレート、モルタル（既存塗膜が無い場合）		
◇使用材料	下塗1	ボンカチオンプライマー	15.0 kg/缶
	下塗2	ボンHBサーフェーサーR	16.0 kg/缶
	上塗1.2	ボンフロン・マットGT-SR	13.0 kg/缶

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 ^注 (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	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	ボンカチオンプライマー 15 kg / 缶	0	0.10 ~ 0.20	1	—	2時間以上	刷毛 ローラー エアレス
2 下塗2	ボンHBサーフェーサーR 16 kg / 缶	清水 2 ~ 5	0.80 ~ 1.20	1	—	16時間以上 7D以内	砂骨ローラー
3 上塗1	ボンフロン・マットGT-SR 13 kg / 缶	清水 0 ~ 10	0.09 ~ 0.13 0.11 ~ 0.16	1	—	2時間以上	刷毛ローラー スプレー
4 上塗2	ボンフロン・マットGT-SR 13 kg / 缶	清水 0 ~ 10	0.09 ~ 0.13 0.11 ~ 0.16	1	—	—	刷毛ローラー スプレー
合 計				4			

(注) 標準所要量については、各種施工方法の塗着効率を下記として算出しております。

施工種	塗着効率(%)
刷毛、ローラー	80~100
エアレススプレー	60~80
各種吹付けガン	50~70

※ ボンフロンマットSRは、通常の塗料より比重が軽い為、見かけの仕上りで終わると、標準所要量を下回ってしまうため、隠ぺい不良(透け)・ムラ等の仕上り不良が発生します。