

◇工法名	ボンフロンGT HBM-70SR工法(新築)						
◇適用素地	溶融亜鉛メッキ						
◇使用材料	下塗	ボンエポコート#35HB	塗料液	12.8	kg	16.0	kg/セット
		専用シンナー	硬化剤	3.2	kg		
	中塗	ボンフロン#2000HB中塗	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	ボンフロンGT#2000SR上塗	硬化剤	3.0	kg		
		ボンフロンシンナー	シンナー			16.0	ℓ/缶
		主剤	12.5	kg	15.0	kg/セット	
		硬化剤	2.5	kg			
		ボンフロンシンナー	シンナー			16.0	ℓ/缶

工程	使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²) ^{注1}	塗 回数	乾燥膜 厚 (μ/回)	塗表(間隔) (23°C)		施工方法	
							工程内	工程間		
素地調整	スweepプラスト ISO Sa(あるいはリン酸亜鉛処理)									
1	下塗	ボンエポコート#35HB 主剤 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.16	1	40	-	1日以上 ~ 7日以内	刷毛
										ローラー
2	中塗	ボンフロン#2000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15.0 : 3.0	ボンフロンシンナー 10 ~ 40	0.14	1	30	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛
					0.17					ローラー
3	上塗	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 10 ~ 30	0.12	1	30	-	-	刷毛
					0.14					ローラー
合計					3	100				

注1) 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

注2) 沿岸、工場地区および化学工場、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) 塗装工事における留意点について
「塗装工事における留意点」を参照ください。

※(強・弱溶剤型塗料共通)

※(素地:金属系素地)

注4) 上塗の「艶消し範囲」

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロンGT#2000	○	○	○	○	○
ボンフロンGT#2000SR工法	○	○	○	○	○

※艶消し、3分艶、5分艶のローラー塗装は光沢ムラが生じるため避けてください。