

# ◇塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロンヘアークラックバリアー工法 ローラー平滑仕上げ クラック追従0.1mm (GT 水性HBC-SR工法)		
◇適用	躯体:普通プレキャストコンクリート、軽量PC1種		
◇使用材料	下塗	アンダーコートPCW	15.0 kg/缶
	中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	15.0 kg/缶
	上塗	ボンフロン水性GT-SR	15.0 kg/缶

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 <sup>注1</sup> (kg / m <sup>2</sup> )	塗 回数	塗装間隔(23℃) <sup>注2</sup>		施工方法
		主剤:硬化剤				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	アンダーコートPCW(全面塗り) ※水打ち	—	清水 100	0.10~0.15	1	3h以内	推奨ローラー
2	下塗	アンダーコートPCW(全面塗り) <sup>注4</sup>	—	清水 0 ~ 5	0.25~0.30	1	4h以上 ~ 7日以内	推奨ローラー
3	下塗	アンダーコートPCW(全面塗り) <sup>注4</sup>	—	清水 0 ~ 5	0.20~0.30	1	4h以上 ~ 7日以内	推奨ローラー
※	面調整	適宜必要に応じて面調整を行う。						サンドペーパー等
6	中塗	ボンフロン水性W#1500中塗	—	清水 0 ~ 15	0.13~0.18	1	4h以上	刷毛、ローラー スプレー
7	上塗	ボンフロン水性GT-SR <sup>注4</sup>	—	清水 0 ~ 5	0.13~0.18	1	-	刷毛、ローラー スプレー
合 計						5		

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

注2) 塗装工事における留意点については「塗装工事における留意点」を参照ください。

注3) 塗装間隔の時間は、雰囲気<sup>注3</sup>が23℃での結果を記載しております。  
従って、実施工においては現地の雰囲気によって変動します。  
塗装環境が23℃を上回る場合、塗装間隔は2時間程度で次工程の塗装が可能ですが、  
触診等で塗膜の乾燥を十分確認してから次工程の塗装を行ってください。  
推奨ローラーは、下記の通りです。  
大塚刷毛製品:ワンダー/デラックスウーローラーDB/ウーローラーB/つばさ/マイクログランデ

注4) アンダーコートPCWのクラック追従性0.1mmを確保するためにはロスを除く塗着量を、350g/m<sup>2</sup>を確保して下さい。

注5) ボンフロン水性GT-SRは、標準所要量を下回りますと十分な耐久性能が得られなくなります。  
また、低汚染性付与の目的で使用するボンフロン水性GT-SRは、通常タイプのボンフロン  
水性GTより造膜までに時間を要しますので、塗装初期の降雨や結露等の水分には曝されないように  
して下さい。

注6) シール部には塗装しないでください。(割れ等が発生します。)

注7) 低温下の凍結・素地の含有水量・降雨等で造膜不良を生ずる恐れがありますので  
作業環境には充分注意して作業を行ってください。

注8) 上塗の「艶消し範囲」

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン水性GT-SR	○	×	○	×	○