

◇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 HBC-SR工法)				
◇適用素地	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#1000HB中塗	主剤 硬化剤	15.0 3.0	kg kg
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 l/缶	
	上塗	ボンフロンGT#1000SR上塗	主剤 硬化剤	12.5 2.5	kg 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 ^{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	・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) ^{注4}	—	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) ^{注4}	—	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。	—				16h以上 ~ 7日以内	サンドペーパー等
4	中塗	ボンフロン#1000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	主 硬 15 : 3	ボンフロンシンナー 10~40%	0.13~0.16 0.15~0.18	1	16h以上 ~ 7日以内	ローラー 刷毛 エアレス
5	上塗	ボンフロンGT #1000SR上塗 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	主 硬 12.5 : 2.5	ボンフロンシンナー 10~30%	0.13~0.16 0.15~0.18	1	-	ローラー 刷毛 エアレス
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あります。

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。

- ※ (強・弱溶剤型塗料共通)
- ※ (素地:無機系素地)

注3) 塗装間隔の時間は、雰囲気が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/m²を確保して下さい。

注5) ボンフロンGT #1000SR上塗は、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GT #1000SR上塗は、硬化剤に低汚染添加剤が含まれているため、主剤・硬化剤の配合比を必ず守り、塗装前に十分電動攪拌機等で攪拌してからご使用ください。
 攪拌が不十分の場合、低汚染性が十分に発揮されない箇所が発生する場合がございます。

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下さい。

注8) アンダーコートPCWから中塗を塗布する場合、16時間以上あけて下さい。

注9) 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#1000SR上塗	○	○	○	○	○

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