

◇ 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 パレストーン工法		
◇適用素地	RC、モルタル		
◇使用材料	下塗	パレストーンシーラー	15.0 kg/缶
	中塗	ボンフロンパレストーン中塗	16.0 kg/缶
	上塗	ボンフロンパレストーン	18.0 kg/缶

工程	使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 ^{注1} (kg / m ²)	塗回数	塗装間隔 (23°C)		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 パレストーンシーラー	清水 10 ~ 30	0.10 ~ 0.15	1		3h以上 3日以内	刷毛 ウールローラー
2	中塗 ボンフロンパレストーン中塗	清水 5 ~ 7.5	0.20 ~ 0.30	1		3h以上 3日以内	刷毛 ウールローラー
3	上塗1 (ベース)	清水 5 ~ 9	1.00 ~ 1.30	1		4h以上	砂骨ローラー
4	上塗2 (模様)	清水 2 ~ 9	1.30 ~ 1.70	1		-	砂骨ローラー
合 計				4			

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

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。

※ (水性)

※ (素地:無機系素地)

注3) パレストーンシーラーは下地を隠蔽するようにムラなく塗装して下さい。

注4) 仕上げ模様は、施工時の温度、希釈率、塗布量などによって異なりますので、予め試し塗りをを行い下さい。

注5) 材料を均一にローラーに含ませて、隠蔽するようにムラなく塗装して下さい。

注6) ローラーで塗布しにくい又は塗装できない部位は、塗料用刷毛で塗りこんで下さい。

注7) 中央面の塗装はタテくばり塗りし、次にタテ、ヨコローラーを転がしてローラーマークが生じないように、また、厚塗りにならないようにならし塗りして下さい。尚、下塗はやや軟らかめの材料で、目をあまり立てずに平滑に塗装して下さい。下地に材料がムラなく付着する程度に塗装してください。

注8) 素地との付着性とパターン形成の基礎となりますので、素地とのパターンを揃えてください。

注9) 上塗りは材料粘度をやや固めにし、砂骨ローラーで下地のパターンを活かし、きれいに見える様に塗布して下さい。

注10) 塗装方法は下塗りと同じですが、仕上工程となるので、ならし塗りを特に丁寧にを行い、塗りムラを防止して下さい。

注11) 下塗りのパターンと揃うように塗布することが綺麗に仕上がるポイントです。

注12) 既存塗膜のパターン(テクスチャー)により、所要量は変化しますのでご注意ください。

施工のポイント

- 1 まずコーナー部(入隅)を塗布して下さい。この時、塗布量が多いとひび割れが起こりますので注意して下さい。
- 2 平面塗布は、まずローラー全体に均一につけ、壁面に材料を配るような感じで塗布して下さい。
- 3 この時、ローラーに材料をつけすぎると、既塗布面への重なりにより、ローラーマーク等が生じやすくなりますので注意して下さい。
- 4 入隅、出隅部は塗料用刷毛で塗りこんで下さい。
- 5 配り塗りした材料は、ローラーを上下左右にならし塗りをを行い、ローラーマーク、付着ムラをなくして下さい。
- 6 模様が深くローラーで施工できないポード類、テクスチャーもあります。凹凸が深くローラーが入り込まない場合は、事前に塗料用刷毛等で塗りこんで下さい。