

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	PM-50工法(新築)						
◇適用素地	アルミニウム、ステンレス						
◇使用材料	下塗	プールボンE#30HB(エポキシ樹脂リン酸亜鉛塗料)	主剤	12.8	kg	16.0	kg/セット
		プールボンE#30HBシンナー	硬化剤	3.2	kg		
	中塗1	プールボンF#2500(フッ素樹脂塗料)	主剤	13.0	kg	14.0	kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	1.0	kg		
	中塗2	プールボンF#2500(フッ素樹脂塗料)	主剤	13.0	kg	14.0	kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	1.0	kg		
	上塗	プールボンF#2500クリヤー(フッ素樹脂塗料)	主剤	13.0	kg	14.0	kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	1.0	kg		
						16.0	ℓ/缶

工程	使用材料	調合 主剤・塗料液:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗 回数	乾燥膜厚 (μ/回)	塗装間隔		施工方法
							工程内	工程間	
素地調整	(化成処理) 脱脂、清掃 ゴミ、埃、油脂などの付着物を適切な方法で除去する。 ステンレス素材の2B又は2Dの場合、水洗、脱脂後にサンドブラスト又は特殊ディスクサンダー(備考)により素地表面を粗面にする。 ステンレス素材の2D-Sの場合、水洗、脱脂を行う。但し、ピート面など凸部は特殊ディスクサンダー(備考)にて処理をする。								
第1層	下塗1 プールボン E#30HB (エポキシ樹脂リン酸亜鉛塗料) 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	8:2	0-5	0.20	1	40	-	1日以上 7日以下	刷毛 ローラー エアレス
第2層	中塗1 プールボン F#2500 (フッ素樹脂塗料) 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	13:1	20-40	0.13	1	25	-	3h以上	刷毛 ローラー エアレス
第3層	中塗2 プールボン F#2500 (フッ素樹脂塗料) 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	13:1	20-40	0.13	1	25	-	16h以上	刷毛 ローラー エアレス
第4層	上塗 プールボン F#2500クリヤー (フッ素樹脂塗料) 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	13:1	20-40	0.10	1	15	-	-	刷毛 ローラー エアレス
合計					4	105			

- 【目的】 下塗1: 防錆・接着
中塗1: 耐候性・美観
中塗2: 耐候性・美観
上塗: 耐久性・美観

【備考】 ディスクペーパーは、NCA F-888#24を使用してください。

【塗装箇所】 屋内外用

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) 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について」を参照ください。

※(強・弱溶剤型塗料共通)

※(素地:金属系素地)