

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	PM-60工法(改修:旧塗膜の活膜が残る場合)						
◇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#55MP(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#55MP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		
			シンナー			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	ケレン 手動、又は動力による工具(電気サンダー、スクレーパー、ワイヤーホイールなど)を用い劣化塗膜及び錆を除去する。発錆部は、鉄肌が現れるまでケレンする。									
第1層	下塗1	プールボンE#55MP (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	0.17	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】 プールボンE#55MPはアルキッド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系の旧塗膜面(活膜状態)の上に重ね塗り出来ます。

【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)