

◇標準塗装仕様書◇

(既存塗膜フッ素樹脂塗料塗替)

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロンGT 770-HBSR工法(塗替)				
◇適用素地	既存塗膜 ルミフロン系フッ素樹脂塗料 (金属系素地)(既存塗膜が活膜で錆の発生が無い場合)				
◇使用材料	下塗	ABF#770プライマー		14.0	kg/缶
	中塗	ボンフロン#2000HB中塗	主剤	15.0	kg
			硬化剤	3.0	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#2000SR上塗	主剤	12.5	kg	
		硬化剤	2.5	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	乾燥 膜厚	塗装間隔 (23°C)	施工方法	
素地調整	既存塗膜が活膜であり、錆が発生していないこと。 * 若干の錆が発生している場合は、下塗の前工程として下記(注)3の作業を行う。 ケレン: 手動、サンドペーパー#200以上の細かいサンドペーパーを用いて表面の目荒しを行う。 脱脂、清掃								
1	下塗	ABF#770プライマー	-	既調合	0.10 ~ 0.15	1	30	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
2	中塗	ボンフロン#2000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15 : 3	ボンフロンシンナー 10 ~ 40	0.15	1	30	3h以上 7日以内	刷毛 ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロンGT#2000SR上塗 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	12.5 : 2.5	ボンフロンシンナー 10 ~ 30	0.15	1	30	-	刷毛 ローラー スプレー
合 計						3	90		

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。

※(強・弱溶剤型塗料共通)
※(素地:無機系素地)

注3) 既存塗膜の劣化、錆の発生が小さい場合

- 劣化・錆発生箇所の塗膜・錆を除去し、「ボンフロン770-SR工法」で施工する前に、下表から選定した下塗材でタッチアップを施す。(発錆箇所は鉄肌が現れるまでケレンする。)

適用下地	下塗材
一般構造用鋼材、鋼材	ボンエポコート#15MP
亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板	ボンエポコート#55MP

- ケレン箇所を錆止めでタッチアップするときは、既存塗膜への塗装は避けて下さい。